


**TK vysokovýkonný vrták válcová stopka DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123307 10
GTIN	4045197450128
Třída artiklu	12E

**Popis**
**Provedení:**

**Zesílené jádro a speciální výbrus špičky** – díky tomu má příčné ostří **vysokou přesnost středění**.

**Přímé hlavní břity** s jemným zaoblením hran v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky**.

**Upozornění:**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory  $12 \times D$  je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121130 nebo pilotní otvor  $3 \times D$  s č. 122736.

**Technický popis**

Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ot,
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	120 mm
Tolerance stopky	h6
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková délka L	162 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	105 mm
Povlak	TiN

Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Je třeba pilotní vrták	Ano, pilotní vrták
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

### Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	175 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	135 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	105 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	30 m/min	M
GG(G)	vhodný	65 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		