

**TK vysokovýkonný vrták válcová stopka DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 4,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123308 4,2
GTIN	4045197451132
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

Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky L_c	64 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	4,2 mm
Tolerance stopky	h6
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h7
$\varnothing$ stopky D_s	6 mm
Celková délka L	102 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	57,7 mm
Povlak	TiN

Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HE 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 _c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	175 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	135 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	omezené použití	105 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	45 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	30 m/min	M
GG(G)	vhodný	65 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		