


**TK vysokovýkonný vrták válcová stopka DIN 6535 HE, TiN, Ø DC h7: 10,5mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123308 10,5
GTIN	4045197451347
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**

Délka drážky pro třísky $L_c$	156 mm
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ot,
Jmenovitý $\varnothing D_c$	10,5 mm
Tolerance stopky	h6
Počet břitů $Z$	2
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h7
$\varnothing$ stopky $D_s$	12 mm
Celková délka $L$	204 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	140,3 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 <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		