

Garant
TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2,3mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	122736 2,3
GTIN	4045197566928
Třída artiklu	11E

Popis
Provedení:

Silné jádro a speciálně vybroušená špička – díky tomu mají řezné příčné břity **vysokou přesnost středění**. Vysoká přesnost lícování a kulatost otvoru díky **4 vodicím fazetkám**. Vynikající odvádění třísek díky **4 vnitřním chladicím kanálům** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm se 2 vnitřními chladicími kanály. S **úhlem špičky 140°** a speciální **tolerancí břitů p6** pro optimální zhotovení pilotního otvoru.

Upozornění:

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

Pilotní otvor se doporučuje u hlubokých otvorů od 12xD a je naléhavě nutný u hlubokých otvorů od 20xD do 30xD. **Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost.**

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.
Typ **HB**: Objednávejte s **č. 122738**.
Typ **HE**: Objednávejte s **č. 122736 + 129100HE**.

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	21 mm
Jmenovitý Ø D_c	2,3 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,08 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Tolerance stopky	h6
Tolerance jmenovitý Ø	p6
Ø stopky D_s	4 mm
Celková délka L	57 mm

Norma	DIN 6537
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	17,6 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
GG(G)	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		

