Garant

TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 16×D, DLC, ⌀ DC h7: 2,4mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	123588 2,4
GTIN	4045197646767
Třída artiklu	11E

Popis

Provedení:
Se spirálovou drážkou, se **6 vodicími fazetkami** a vnitřními chladicími kanály. Vysokovýkonný vrták na hluboké otvory nové generace v oblasti HPC. **S úhlem špičky 135°** a **tolerancí břitů h7** pro optimální zhotovení hlubokého otvoru. **Vysoká přesnost lícování a kulatosti otvoru.**
Upozornění:
Délka drážky pro třísky $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.
K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory 16×D je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121121 nebo pilotní otvor 4×D s pilotním vrtákem č.122606. Pro hluboké otvory od 20×D je bezpodmínečně nutný pilotní otvor na maximální hloubku vrtání s pilotním vrtákem č. 122606.
Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost. Viz také strana 140/141.

Technický popis

Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,14 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L_c	54 mm
Počet břitů Z	2
Jmenovitý ⌀ D_C	2,4 mm
Tolerance jmenovitý ⌀	h7
⌀ stopky D_s	4 mm
Celková délka L	96 mm
Norma	Výrobní norma

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	50,4 mm
Povlak	DLC
Řezný materiál	TK
Provedení	16×D
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 40 barech
Strategie obrábění	HPC
Nutný pilotní vrták	Ano, pilotní vrták
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Alu	vhodný	160 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	190 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	140 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	150 m/min	N
PEEK	vhodný	120 m/min	N
PVDF GF20	vhodný	90 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	80 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	70 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	80 m/min	N
Cu	vhodný	90 m/min	N
CuZn	vhodný	115 m/min	N
GFK	vhodný	80 m/min	N
CFK	vhodný	80 m/min	N
mokré max.	vhodný		
mokré min.	vhodný		