

Garant**TK HPC vrták Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 8,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122738 8,5
GTIN	4045197567727
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Silné jádro a speciálně vybroušená špička – díky tomu mají rezné příčné břity **vysokou přesnost středění**. Vysoká přesnost lícování a kulatost otvoru díky **4 vodícím 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 vždy bezpečnost procesu.

Technický popis

Tolerance stopky	h6
Délka drážky pro třísky L_c	61 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/ot,
Jmenovitý Ø D_c	8,5 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	p6
Ø stopky D_s	10 mm
Celková délka L	103 mm
Norma	DIN 6537

Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	48,3 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB 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		