



TK vysokovýkonný vrták válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 2,3mm



Údaje o objednávce

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122404 2,3 |
| GTIN | 4045197595874 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.
Typ **HB**: Objednávejte s č. **122406**.

Typ **HE**: Objednávejte s č. **122408**.

Vnitřní chlazení: Ano, při 25 barech

Norma: DIN 6537 K

Tolerance jmenovitý Ø: m7

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 10,6 mm

Tolerance jmenovitý Ø: m7

Celková délka L: 55 mm

Ø stopky D_s : 4 mm

Posuv f v INOXu < 900 N/mm²: 0,05 mm/ot,

Technický popis

| | |
|---|-------------|
| Počet břitů Z | 2 |
| Jmenovitý Ø D_c | 2,3 mm |
| Posuv f v INOXu < 900 N/mm ² | 0,05 mm/ot, |
| Tolerance stopky | h6 |
| Délka drážky pro třísky L_c | 14 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Tolerance jmenovitý \varnothing | m7 |
| \varnothing stopky D_s | 4 mm |
| Celková délka L | 55 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 10,6 mm |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 4xD |
| Vrcholový úhel | 140 stupeň |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Vnitřní chlazení | Ano, při 25 barech |
| Barevný kroužek | modrá |
| Druh produktu | Spirálový vrták |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Hliník (krátké třísky) | omezené použití | 140 m/min | N |
| Al > 10% Si | omezené použití | 120 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 110 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 90 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 80 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 60 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | omezené použití | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | vhodný | 30 m/min | S |
| GG | omezené použití | 70 m/min | K |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | vhodný | | |

Vzduch

vhodný