

Garant**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, DLC, Ø DC p6: 3,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122606 3,2
GTIN	4045197568007
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Se spirálovou drážkou, se **6 vodícími fazetkami** a vnitřními chladicími kanálky.

Vysokovýkonný vrták na hluboké otvory nové generace v oblasti HPC.

S **úhlem špičky 140°** a speciální **tolerancí břitů p6** pro optimální zhotovení pilotního otvoru.

Vysoká přesnost souososti a **kruhovitosti pilotního otvoru**.

Upozornění:

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

Pilotní otvor se doporučuje u hlubokých otvorů od 16×D a je nezbytně nutný u hlubokých otvorů 20×D až 30×D. **Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost.**

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.
Typ **HB**: Objednávejte s č. **122608**.

Typ **HE**: Objednávejte s č. **122606 + 129100HE**.

Technický popis

Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,28 mm/ot,
Jmenovitý Ø D _c	3,2 mm
Délka drážky pro třísky L _c	28 mm
Tolerance stopky	h6
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	p6
Ø stopky D _s	6 mm
Celková délka L	66 mm
Norma	DIN 6537 L

Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	23,2 mm
Povlak	DLC
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Typ	W
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	360 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	400 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	350 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	160 m/min	N
CuZn	vhodný	200 m/min	N
GFK	vhodný	80 m/min	N
CFK	vhodný	80 m/min	N
mokrý max.	vhodný		

~~mokrý min.~~

Vhodné produkty

~~vhodný~~

<https://www.hoffmann-group.com/CZ/cs/hom/p/122606-3,2>