

**Garant****TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 6,6mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123010 6,6
GTIN	4045197572264
Třída artiklu	11E

**Popis****Provedení:**

**Silné jádro a speciálně vybroušená špička** – díky tomu mají řezné příčné břity **vysokou přesností 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. **Přímé hlavní břity** se zaoblenými hranami v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky** i v případě materiálů jinak tvořících dlouhé třísky.

**Upozornění:**

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

**Technický popis**

Posuv f v INOXu > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/ot,
Tolerance stopky	h6
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	6,6 mm
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	76 mm
Tolerance jmenovitý Ø	m6
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Celková délka L	114 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	66,1 mm
Povlak	TiAlN

Řezný materiál	TK
Provedení	8×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	modrá
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	M
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		