

**Garant****TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,6mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123102 6,6
GTIN	4045197458490
Třída artiklu	11E

**Popis****Provedení:**

**Silné jádro a speciální výbrus špičky** – díky tomu má příčné ostří **vysokou přesnost středění**.  
Velmi vysoká přesnost lícování díky **4 vodícím fazetkám**, které vrták stabilizují i ve velmi hlubokých otvorech!

**Konvexní hlavní ostří** se zaoblenými hranami v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky** i v případě materiálů jinak tvořících dlouhé třísky.

**Výhoda:**

**Vysoká spolehlivost procesu a vysoká kvalita povrchu otvoru.**

**Upozornění:**

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

**K DISPOZICI JE NOVÁ GENERACE!**

**Doporučenými následnými produkty jsou č. 123026 a 123036.**

**Technický popis**

Délka drážky pro třísky $L_c$	76 mm
Tolerance stopky	h6
Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ot,
Jmenovitý Ø $D_c$	6,6 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky $D_s$	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	135 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	180 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	140 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	35 m/min	M
GG(G)	vhodný	70 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		

