

**Garant****TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 20xD, DLC, Ø DC h7: 7,8mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123590 7,8    |
| GTIN           | 4045197354327 |
| Třída artiklu  | 11E           |

**Popis****Provedení:**

Se spirálovou drážkou, se **6 vodícími fazetkami** a vnitřními chladicími kanály. Vysokovýkonný vrták na hluboké otvory nové generace v oblasti HPC. **S úhlem špičky 135°** a **tolerancí břitů h7** pro optimální zhotovení hlubokého otvoru. **Vysoká přesnost lícování a kulatosti otvoru.**

**Upozornění:**

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

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory 16xD je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121121 nebo pilotní otvor 4xD s pilotním vrtákem č. 122606. Pro hluboké otvory od 20xD je bezpodmínečně nutný pilotní otvor na maximální hloubku vrtání s pilotním vrtákem č. 122606.

**Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost.** Viz také strana 140/141.

**Technický popis**

|  |               |
|--|---------------|
| Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky | 0,28 mm/ot,   |
| Počet břitů Z                            | 2             |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>               | 7,8 mm        |
| Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>   | 180 mm        |
| Tolerance jmenovitý Ø                    | h7            |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                  | 8 mm          |
| Celková délka L                          | 230 mm        |
| Norma                                    | Výrobní norma |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub> | 168,3 mm           |
| Povlak   | DLC                |
| Řezný materiál                                     | TK                 |
| Provedení  | 20×D               |
| Vrcholový úhel                                     | 135 stupeň         |
| Stopka   | DIN 6535 HA s h6   |
| Vnitřní chlazení                                   | Ano, při 40 barech |
| Strategie obrábění                                 | HPC                |
| Nutný pilotní vrták                                | Ano, pilotní vrták |
| Barevný kroužek                                    | žlutá              |
| Druh produktu                                      | Spirálový vrták    |

## Údaje o uživateli

|                        | Použití | V <sub>c</sub> | Kód ISO |
|------------------------|---------|----------------|---------|
| Alu                    | vhodný  | 150 m/min      | N       |
| Hliník (krátké třísky) | vhodný  | 180 m/min      | N       |
| Al > 10% Si            | vhodný  | 130 m/min      | N       |
| PMMA Akryl             | vhodný  | 135 m/min      | N       |
| PEEK                   | vhodný  | 105 m/min      | N       |
| PVDF GF20              | vhodný  | 80 m/min       | N       |
| PA 66 GF30             | vhodný  | 70 m/min       | N       |
| PEEK GF30              | vhodný  | 65 m/min       | N       |
| PTFE CF25              | vhodný  | 70 m/min       | N       |
| Cu                     | vhodný  | 90 m/min       | N       |
| CuZn                   | vhodný  | 100 m/min      | N       |
| GFK                    | vhodný  | 70 m/min       | N       |
| CFK                    | vhodný  | 70 m/min       | N       |
| mokrý max.             | vhodný  |                |         |
| mokrý min.             | vhodný  |                |         |

