

Garant**TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 16×D, DLC, Ø DC h7: 10,2mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123588 10,2 |
| GTIN | 4045197352521 |
| 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 16×D je nutné předchodí středění s č. 121068 – 121121 nebo pilotní otvor 4×D s pilotním vrtákem č.122606. Pro hluboké otvory od 20×D 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

| | |
|--|---------------|
| Jmenovitý Ø D_c | 10,2 mm |
| Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky | 0,37 mm/ot, |
| Počet břitů Z | 2 |
| Délka drážky pro třísky L_c | 190 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | h7 |
| Ø stopky D_s | 12 mm |
| Celková délka L | 240 mm |
| Norma | Výrobní norma |

| | |
|--|--------------------|
| Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂ | 174,7 mm |
| Povlak | DLC |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 16×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 _c | Kód ISO |
|------------------------|---------|----------------|---------|
| Alu | vhodný | 160 m/min | N |
| Hliník (krátké třísky) | vhodný | 190 m/min | N |
| Al > 10% Si | vhodný | 140 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 | 90 m/min | N |
| CuZn | vhodný | 115 m/min | N |
| GFK | vhodný | 80 m/min | N |
| CFK | vhodný | 80 m/min | N |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | vhodný | | |

