

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

Artikové číslo	123590 8
GTIN	4045197354044
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 předchodí 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**

Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky $L_c$	180 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	8 mm
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,28 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky $D_s$	8 mm
Celková délka L	230 mm
Norma	Výrobní norma

Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	168 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		

