

Garant**TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 30×D, DLC, Ø DC h7: 2,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123595 2,2
GTIN	4045197354839
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 předchozí 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

Délka drážky pro třísky L_c	70 mm
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,11 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Jmenovitý $\varnothing D_c$	2,2 mm
Tolerance jmenovitý \varnothing	h7
\varnothing stopky D_s	4 mm
Celková délka L	115 mm
Norma	Výrobní norma

Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	66,7 mm
Povlak	DLC
Řezný materiál	TK
Provedení	30×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	120 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	150 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	110 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	120 m/min	N
PEEK	vhodný	95 m/min	N
PVDF GF20	vhodný	70 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	65 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	55 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	65 m/min	N
Cu	vhodný	70 m/min	N
CuZn	vhodný	80 m/min	N
GFK	vhodný	65 m/min	N
CFK	vhodný	65 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

