

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

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123688 10,2 |
| GTIN | 4045197355454 |
| Třída artiklu | 11E |

Popis**Provedení:**

Se spirálovou drážkou, se **4 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 – 121130 nebo pilotní otvor 4xD s č. 122736. Pro hluboké otvory od 20xD je bezpodmínečně nutný pilotní otvor na maximální hloubku vrtání s pilotním vrtákem č. 122736.

Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost. Viz také strana 129/130.

Norma: Výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 174,7 mm

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Celková délka L: 240 mm

Ø stopky D_s : 12 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm²: 0,18 mm/ot,

Technický popis

| | |
|---|-------------|
| Délka drážky pro třísky L_c | 190 mm |
| Jmenovitý Ø D_c | 10,2 mm |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,18 mm/ot, |
| Počet břitů Z | 2 |

| | |
|---|--------------------|
| Tolerance jmenovitý \varnothing | h7 |
| \varnothing stopky D_s | 12 mm |
| Celková délka L | 240 mm |
| Norma | Výrobní norma |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 174,7 mm |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 16xD |
| 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 | zelená |
| Druh produktu | Spirálový vrták |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|-----------|---------|
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 110 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 95 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 95 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 95 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 50 m/min | M |
| GG(G) | vhodný | 100 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |

