

Garant**TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123688 8,5
GTIN	4045197355409
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 – 121121 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 140/141.

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	160 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Jmenovitý $\varnothing D_c$	8,5 mm
Tolerance jmenovitý \varnothing	h7
\varnothing stopky D_s	10 mm
Celková délka L	205 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	147,3 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		