Garant

TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, ∅ DC h7: 4,8mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	123690 4,8
GTIN	4045197320278
Třída artiklu	11E

Popis

Provedení:
Se spirálovou drážkou, se **4 vodicími 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 – 121130 nebo pilotní otvor 4×D s č. 122736. Pro hluboké otvory od 20×D 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 ∅: h7
Počet břitů Z: 2
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2: 112,8 mm
Tolerance jmenovitý ∅: h7
Celková délka L: 160 mm
∅ stopky D_s: 6 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm^2: 0,1 mm/ot,

Technický popis

Posuv f v oceli < 900 N/mm^2	0,1 mm/ot,
Jmenovitý ∅ D_C	4,8 mm
Délka drážky pro třísky L_c	120 mm
Počet břitů Z	2

Tolerance jmenovitý ∅	h7
∅ stopky D_s	6 mm
Celková délka L	160 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	112,8 mm
Povlak	TiAlN
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	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm²	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 750 N/mm²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	vhodný	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	omezené použití	45 m/min	M
GG(G)	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokré max.	vhodný		