

Garant**TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123693 3,3 |
| GTIN | 4045197454102 |
| 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:

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.

Délka drážky pro třísky $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Technický popis

| | |
|---|---------------|
| Jmenovitý Ø D_c | 3,3 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,08 mm/ot, |
| Délka drážky pro třísky L_c | 110 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | h7 |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Celková délka L | 150 mm |
| Norma | Výrobní norma |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 105,1 mm |
| Povlak | TiAlN |

| | |
|---------------------|--------------------|
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 25×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/mm ² | vhodný | 95 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 80 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 80 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 80 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 45 m/min | M |
| GG(G) | vhodný | 85 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |