

**Garant**
**TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 3,8mm**

**Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123693 3,8    |
| GTIN           | 4045197454119 |
| 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 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.

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

Norma: Výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 114,3 mm

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Celková délka L: 160 mm

Ø stopky  $D_s$ : 6 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/ot,

**Technický popis**

|   |             |
|---|-------------|
| Počet břitů Z                           | 2           |
| Délka drážky pro třísky $L_c$           | 120 mm      |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/ot, |
| Jmenovitý Ø $D_c$                       | 3,8 mm      |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Tolerance jmenovitý $\varnothing$         | h7                 |
| $\varnothing$ stopky $D_s$                | 6 mm               |
| Celková délka L                           | 160 mm             |
| Norma                                     | Výrobní norma      |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 114,3 mm           |
| Povlak                                    | TiAlN              |
| Řezný materiál                            | TK                 |
| Provedení                                 | 25xD               |
| 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 <sup>2</sup>  | vhodný          | 95 m/min | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 80 m/min | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 80 m/min | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 80 m/min | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 65 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 50 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | omezené použití | 45 m/min | M       |
| GG(G)                         | vhodný          | 85 m/min | K       |
| Uni                           | vhodný          |          |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |          |         |

