

## Garant

### TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm



## Údaje o objednávce

Artikové číslo	123695 4,5
GTIN	4045197320490
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 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 Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 158,3 mm

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Celková délka L: 215 mm

Ø stopky  $D_s$ : 6 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/ot,

## Technický popis

Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ot,
Délka drážky pro třísky $L_c$	165 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	4,5 mm
Počet břitů Z	2

Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h7
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm
Celková délka L	215 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	158,3 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	30xD
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	90 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	40 m/min	M
GG(G)	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		

