

Garant**TK kopilotní vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 4,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123691 4,2
GTIN	4045197569127
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Se spirálovou drážkou, se **4 vodícími fazetkami** a vnitřními chladicími kanály. Vysokovýkonný kopilotní vrták nové generace v oblasti HPC. **S úhlem špičky 138°** a speciální **tolerancí břitů j6** pro optimální zhotovení kopilotního otvoru. **Vysoká přesnost lícování a kruhovitost kopilotního otvoru.**

Upozornění:

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

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory 40xD a 50xD je nezbytně nutný pilotní otvor na maximální hloubku vrtání pomocí pilotního vrtáku č. 122736 a pomocný kopilotní otvor 20xD pomocí pomocného kopilotního vrtáku č. 123691.

Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost. Viz také strana 140/141.

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	110 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ot,
Jmenovitý $\varnothing D_c$	4,2 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý \varnothing	j6
\varnothing stopky D_s	6 mm
Celková délka L	160 mm
Norma	Výrobní norma

Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	103,7 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	20×D
Vrcholový úhel	138 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	105 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 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	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		