

**Garant****TK kopilotní vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 8,8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123691 8,8
GTIN	4045197569264
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**

Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky $L_c$	230 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/ot,
Jmenovitý Ø $D_c$	8,8 mm
Tolerance jmenovitý Ø	j6
Ø stopky $D_s$	10 mm
Celková délka L	290 mm
Norma	Výrobní norma

Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	216,8 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 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	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		