

**Garant****TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123695 7,8
GTIN	4045197320537
Třída artiklu	11E

**Popis****Provedení:**

Se spirálovou drážkou, se **4 vodicími 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 16xD je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121130 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 129/130.

Norma: Výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 253,3 mm

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Celková délka L: 315 mm

Ø stopky  $D_s$ : 8 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/ot,

**Technický popis**

Jmenovitý Ø $D_c$	7,8 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky $L_c$	265 mm

Tolerance jmenovitý Ø	h7
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Celková délka L	315 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	253,3 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 <sub>c</sub>	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		

