

Garant**TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 40xD, TiAlN, Ø DC: 6,5mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123740 6,5 |
| GTIN | 4045197498182 |
| 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° C a tolerancí břitů fg6** 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 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 | 300 mm |
| Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/ot, |
| Jmenovitý $\varnothing D_c$ | 6,5 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| Tolerance jmenovitý \varnothing | fg6 |
| \varnothing stopky D_s | 8 mm |
| Celková délka L | 345 mm |
| Norma | Výrobní norma |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 290,3 mm |

| | |
|---------------------|--------------------------------|
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 40xD |
| Vrcholový úhel | 135 stupeň |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Vnitřní chlazení | Ano, při 40 barech |
| Strategie obrábění | HPC |
| Nutný pilotní vrták | Ano, pilotní a kopilotní vrták |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Spirálový vrták |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 75 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 60 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 60 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 60 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 35 m/min | M |
| GG(G) | vhodný | 65 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |