

Garant**TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 50×D, TiAlN, Ø DC: 4,2mm**

Údaje o objednávce

Artikové číslo	123750 4,2
GTIN	4045197498281
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pro procesně spolehlivé použití vrtáků na hluboké otvory 40×D a 50×D je bezpodmínečně nutné zhotovit pilotní otvor na maximální hloubku vrtání pilotním vrtákem č.122736 a souběžný pilotní otvor 20×D se souběžným pilotním vrtákem č. 123691. **Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost.**

Technický popis

Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm/ot,
Jmenovitý Ø D _c	4,2 mm
Délka drážky pro třísky L _c	245 mm
Tolerance jmenovitý Ø	fg6
Ø stopky D _s	6 mm
Celková délka L	290 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	238,7 mm

Technický list

Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	50×D
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 40 barech
Strategie obrábění	HPC
Je třeba 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	65 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	30 m/min	M
GG(G)	vhodný	55 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		