

Garant**TK vrták na hluboké otvory HPC válcová stopka DIN 6535 HA 40xD, TiAlN, Ø DC: 8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123740 8
GTIN	4045197498236
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° 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

Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,12 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky L _c	340 mm
Jmenovitý Ø D _c	8 mm
Tolerance jmenovitý Ø	fg6
Ø stopky D _s	8 mm
Celková délka L	385 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	328 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		