

Garant**TK HPC vrták Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,01-Xmm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123115 7,01-X
GTIN	4062406523176
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Silné jádro a speciální výbrus špičky díky tomu má příčné ostří **vyšokou přesnost středění**.
Velmi vysoká přesnost lícování díky **4 vodicím fazetkám**, které vrták stabilizují i ve velmi hlubokých otvorech!

Přímé hlavní břity se zaoblenými hranami v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky** i v případě materiálů jinak tvořících dlouhé třísky.

Výhoda:

Vysoká spolehlivost procesu a vysoká kvalita povrchu otvoru.

Upozornění:

Délka drážky pro třísky $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Dodací lhůta: 12 pracovních týdnů

Minimální objednané množství: 3 ks

Speciální výroba podle přání zákazníka: Zrušení objednávky možné maximálně 3 pracovní dny po obdržení potvrzení objednávky. Vracení zboží vyloučeno. Nadměrná a nedostatečná dodávka $\pm 10\%$ (min. 1 kus) vyhrazena.

Technický popis

Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Celková délka L	130 mm
Norma	Výrobní norma
Tolerance stopky	h6
Rozsah Ø	7,01 mm
Počet břitů Z	2

Délka drážky pro třísky L_c	91 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	10xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	200 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	180 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	25 m/min	S
Uni	omezené použití		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		