

**Garant****TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,76-Xmm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123302 3,76-X
GTIN	4062406523534
Třída artiklu	11E

**Popis****Provedení:**

**Silné jádro a speciální výbrus špičky** – díky tomu má příčné ostří **vysokou přesnost středění**.

Velmi vysoká přesnost lícování díky **čtyřem vodícím fazetkám**, které vrták stabilizují i ve velmi hlubokých otvorech!

**Konvexní hlavní ostří** 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory  $12 \times D$  je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121130 nebo pilotní otvor  $3 \times D$  s č. 122736.

**K DISPOZICI JE NOVÁ GENERACE!**

**Doporučenými následnými produkty jsou č. 123226 a 123236.** 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. Vrácení zboží vyloučeno. Nadměrná a nedostatečná dodávka  $\pm 10\%$  (min. 1 kus) vyhrazena.

**Technický popis**

Norma	Výrobní norma
Ø stopky $D_s$	6 mm
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	h7

Celková délka L	102 mm
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	64 mm
Tolerance stopky	h6
Rozsah Ø	3,76 - 4,75 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Nutný pilotní vrták	Ano, pilotní vrták
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	180 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	140 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	35 m/min	M
GG(G)	vhodný	70 m/min	K

Uni	vhodný
mokrý max.	vhodný