

Garant**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,0-Xmm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123302 3,0-X
GTIN	4062406523527
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

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

Tolerance stopky	h6
Délka drážky pro třísky L_c	54 mm
\varnothing stopky D_s	6 mm
Celková délka L	92 mm
Rozsah \varnothing	3 - 3,75 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_c	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	180 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	140 m/min	N
Ocel < 500 N/mm ²	omezené použití	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	35 m/min	M
GG(G)	vhodný	70 m/min	K

Uni	vhodný
mokrý max.	vhodný