

**Garant**

**TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm resp. palce): 18,02-X**


**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122659 18,02-X
GTIN	4062406078867
Třída artiklu	11E

**Popis**
**DŮLEŽITÉ: Artikl je konfigurovatelný**

Rozsah Ø: 18.06 - 20.05 mm, Intervall: 0,010

**Provedení:**

**Silné jádro a speciálně vybroušená špička** – díky tomu mají řezné příčné břity **vysokou přesností středění**. Vysoká přesnost lícování a kulatost otvoru díky **4vodícím fazetkám**. Vynikající odvádění třísek díky **4 vnitřním chladicím kanálům** od Ø 3,8 mm. Do Ø3,7 mm se 2 vnitřními chladicími kanály. **Přímé hlavní břity** se zaoblenými hranami v kombinaci se zvláštním tvarem drážky vytvářejí **krátké třísky** i v případě materiálů jinak tvořících dlouhé třísky.

**Pozor:**

Velikosti s **koncovkou X** = tolerance břitu **h7**.

**Upozornění:**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.<br>Typ **HB**: Objednávejte s č. **122661**.

Typ **HE**: Objednávejte s č. **122659 + 129100HE**. Dodací lhůta: 12 pracovních týdnů

Minimální objednané množství: 3 ks

Specifická výroba podle přání zákazníka:

Zrušení objednávky možné maximálně 3 pracovní dny po obdržení potvrzení objednávky.

Vrácení zboží vyloučeno. Nadměrná a nedostatečná dodávka ± 10 % (min. 1 kus) vyhrazena.

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Celková délka L: 153 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 20 mm

Posuv f v INOXu > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,25 mm/ot,

## Technický popis

Norma	DIN 6537
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	m6
Délka drážky pro třísky $L_c$	101 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	20 mm
Počet břitů Z	2
Posuv f v INOXu > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/ot,
Celková délka L	153 mm
Rozsah $\varnothing$	18,06 - 20,05 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6xD
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA 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
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80 m/min	M
GG(G)	vhodný	95 m/min	K
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		