

**Garant****TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm resp. palce): 6,06-X****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123212 6,06-X
GTIN	4062406080327
Třída artiklu	11E

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

Rozsah Ø: 6.06 - 8.05 mm, Intervall: 0,010

**Provedení:**

**Silné jádro a speciálně vybroušená špička** – díky tomu mají řezné příčné břity **vysokou přesnost středění**. Vysoká přesnost lícování a kulatost otvoru díky **4vodícím fazetkám**. Vynikající odvádění třísek díky **4 vnitřním chladicím kanálům** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 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.

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

K procesně spolehlivému použití vrtáku 12xD je nutné předchozí vycentrování s č. 121068–121130. <br>K dodání tvar HB a HE za stejnou cenu jako HA. <br>Tvar **HB**: Objednávejte s č. **123214**. <br>Tvar **HE**: Objednávejte s č. **123212 + 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: Výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: m6

Celková délka L: 146 mm

Ø stopky D<sub>s</sub>: 8 mmPosuv f v INOXu > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/ot,**Technický popis**

Celková délka L	146 mm
Norma	Výrobní norma
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	m6
Posuv f v INOXu > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	108 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Rozsah Ø	6,06 - 8,05 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	M

mokrý max.	vhodný
mokrý min.	vhodný