

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

Artikové číslo	123301 3,76-X
GTIN	4062406080488
Třída artiklu	11E

**Popis****Provedení:**

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

Velmi vysoká přesnost lícování díky **4 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 12×D 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.

**123302**.<br>Tvar **HE**: Objednávejte s č. **123301 + 129100HE**.<br>**JE K DISOPZICI NOVÁ**

**GENERACE!**<br>**Doporučené následující produkty jsou č. 123225 a 123235.** 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  $\pm 10\%$  (min. 1 kus) vyhrazena.

**Technický popis**

Délka drážky pro třísky $L_c$	64 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Norma	Výrobní norma
Ø stopky $D_s$	6 mm

Celková délka L	102 mm
Počet břitů Z	2
Rozsah Ø	3,76 - 4,75 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	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		

