

Garant
TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 ((mm resp. palca): 5/8

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	123214 5/8
GTIN	4062406121310
Trieda položky	11E

Popis
Prevedenie:

Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysokou presnosťou stredenia**. Vysoká súosová presnosť a zaoblenie otvoru vďaka **4 vodiacim fazetkám**. Vynikajúci odvod triesok vďaka **4 vnútorným chladiacim kanálom** od Ø 3,8 mm. Až do Ø 3,7 mm s 2 vnútornými chladiacimi kanálmi. **Rovné hlavné rezné hrany** s mierne zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**, aj pri materiáloch vytvárajúcich bežne dlhé triesky.

Upozornenie:

Dĺžka napínacích drážok $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Aplikácii vrtákov 12xD vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121130.

Technický opis

Počet rezných hrán Z	2
Posuv f v INOX > 900 N/mm ²	0,2 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L _c	208 mm
Tolerancia menovitého Ø	m6
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂	184,18 mm
Ø stopky D _s	16 mm
Palec-menovaný Ø zodpovedá	15,88 mm
Celková dĺžka L	260 mm
Norma	Výrobná norma

Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	modrá
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V _c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	75	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	70	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	55	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	32	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	70	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	60	M
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		