

**Garant****TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 10,6mm**

## ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	122661 10,6
GTIN	4045197583437
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.

### Pozor!:

Veľkosti **končiace na X** = tolerancia Ø reznej hrany **h7**.

### Upozornenie:

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

## Technický opis

Posuv f v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ot,
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia stopky	h6
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	10,6 mm
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	71 mm
Tolerancia menovitého Ø	m6
Ø stopky D <sub>s</sub>	12 mm
Celková dĺžka L	118 mm
Norma	DIN 6537

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	55,1 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	6×D
Uhol špičky	140 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 <sup>2</sup>	vhodný	170	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	130	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	M
GG(G)	vhodný	95	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		