

Garant**TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 10,9mm**

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	122661 10,9
GTIN	4045197583468
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

Dĺžka napínacích drážok L_c	71 mm
Posuv f v INOX > 900 N/mm ²	0,15 mm/ot,
Tolerancia stopky	h6
Menovité -Ø D_c	10,9 mm
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého Ø	m6
Ø stopky D_s	12 mm
Celková dĺžka L	118 mm
Norma	DIN 6537

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	54,7 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 ²	vhodný	170	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	140	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	130	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	70	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	80	M
GG(G)	vhodný	95	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		