


**TK vrták valcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 ( mm resp. palca): 5,3**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122772 5,3
GTIN	4062406149086
Trieda položky	12F

**Popis**
**Prevedenie:**

Nástroj špeciálne navrhnutý na obrábanie vývrtov bez vnútorného chladenia. **Konkávne hlavné rezné hrany** a **špeciálny profil drážok** zabezpečujú dobrý odvod triesok. Robustná geometria rezných hrán so **špeciálnym zábrusu hrotu** a 4 vybrúsenými plôškami zabezpečuje procesne spoľahlivé vrtanie. Široké možnosti použitia pri ocelových materiáloch vďaka kombinácii tvrdého ultra jemnozrnného tvrdého kovu a extrémne **odolnej** povrchovej úpravy proti opotrebeniu a **teplu**.

**Upozornenie:**

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

**Technický opis**

Norma	DIN 6537
Ø stopky $D_s$	6 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	36,05 mm
Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/ot,
Menovité -Ø $D_c$	5,3 mm
Celková dĺžka $L$	82 mm
Tolerancia menovitého Ø	m7
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	44 mm
Počet rezných hrán $Z$	2
Povrchová úprava	TiAlN

Rezný materiál	VHM
Prevedenie	6×D
Uhol špičky	140 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	200	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	160	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	60	P
GG	vhodný	90	K
GGG	podmienene vhodný	60	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
suché	podmienene vhodný		