

Garant**TK vrták valcová stopka DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 13mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122506 13
GTIN	4045197744487
Trieda položky	11E

Popis**Prevedenie:**

Špeciálny zábrus na výrobu **otvorov s dnom otvoru 180°**. Nízke radiálne sily aj pri navrtávaní naklonených plôch do 45°. Geometria trieskových drážok na optimálny odvod triesky. So 4 vodiacimi fazetkami na stabilizáciu vrtáka v otvore.

Výhoda:

Uhol hrotu 180° umožňuje vrtanie a ploché zahlbovanie v jednej operácii.

Odporúčanie:

Na aplikáciu vrtákov z plného tvrdokovu 180° je vzhľadom na spoľahlivosť procesu nevyhnutne potrebné:

- **pri navrtávaní rovných plôch stanoviť pilotný otvor 1xD pomocou pilotného vrtáka č. 122736.**
- **Pri navrtávaní šikmých plôch do max 15° : posuv f na 50 %, do 30°: posuv f na 40 % a do max. 45° : znížte posuv f na 25 % uvedených hodnôt . Po navrtaní sa môže použiť normálna hodnota posuvu.**

Upozornenie:

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

Tvar HB a HE sú k dispozícii za rovnakú cenu ako HA.

Tvar **HB**: objednávajte s č. **122506 + 129100HB**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **122506 + 129100HE**.

180° vrták z plného tvrdokovu na obrábanie hliníka je k dispozícii na vyžiadanie.

Nie je vhodný na vytváranie zahĺbení pre skrutky s cylindrickou hlavou podľa DIN974-1.

Technický opis

Dĺžka napínacích drážok L_c	58 mm
Celková dĺžka L	105 mm

Tolerancia menovitého \varnothing	m7
Menovité $-\varnothing D_c$	13 mm
\varnothing stopky D_s	14 mm
Norma	Výrobná norma
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/ot,
Tolerancia stopky	h6
Počet rezných hrán Z	2
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	38,5 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	3xD
Uhol špičky	180 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Použite vrtáka	vypuklé podmienene
Použite vrtáka	podmienené priečne vrtanie
Použite vrtáka	podmienené strediace vrtanie
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Nevyhnutný pilotný vrták	áno, pilotný vrták
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	85	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	75	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	60	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	50	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	podmienenene vhodný	45	M

GG(G)	vhodný	90	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		

Služby

Brúsenie stopky Typ HB	129100 HB
Brúsenie stopky Typ HE	129100 HE