

**Garant****TK vrták valcová stopka DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 9,3mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122793 9,3
GTIN	4045197745187
Trieda položky	11E

**Popis****Prevedenie:**

Špeciálny zábrus na výrobu **otvorov s dnom otvoru 180°**. Nízke radiálne sily aj pri navrtávaní naklonených plôch do 15°. 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° : 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. **122793 + 129100HB**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **122793 + 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**

Celková dĺžka L	103 mm
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia stopky	h6

Tolerancia menovitého $\varnothing$	m7
Norma	Výrobná norma
Menovité $-\varnothing D_c$	9,3 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	61 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	10 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	47,1 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	5xD
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
Položstandard	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
mokrý maximum	vhodný
mokrý minimálne	vhodný
vzduch	vhodný

**Služby**

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