

**Garant****TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,1mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123115 8,1
GTIN	4045197401892
Trieda položky	11E

**Popis****Prevedenie:**

**Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu** – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysokou presnosťou stredenia**.

Obzvlášť vysoká súosová presnosť vďaka **4 vodiacim fazetkám**, ktoré stabilizujú vrták aj v extrémnych hĺbkach!

**Rovné hlavné rezné hrany** s mierne zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**, aj pri materiáloch vytvárajúcich bežne dlhé triesky.

**Výhoda:**

**Vysoká spoľahlivosť procesu a kvalita povrchu otvoru.**

**Upozornenie:**

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

**Technický opis**

Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia stopky	h6
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	8,1 mm
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	107 mm
Posuv f v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ot,
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková dĺžka L	150 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	94,9 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	10×D
Uhol špičky	135 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 užívatel'ovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	200	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	180	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	65	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25	S
Uni	podmienene vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		