

Garant**TK vrták HPC valcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123115 10,2
GTIN	4045197402011
Trieda položky	11E

Popis**Prevedenie:**

Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysohou 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
Posuv f v INOX < 900 N/mm ²	0,15 mm/ot,
Menovité -Ø D _c	10,2 mm
Dĺžka napínacích drážok L _c	130 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D _s	12 mm
Celková dĺžka L	180 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	114,7 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 užívateľovi

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