

**Garant**
**TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 ( (mm resp. palca): 9,8**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123214 9,8
GTIN	4045197573193
Trieda položky	11E

**Popis**
**Prevedenie:**

**Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu** – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysokou presnosťou stredenia**. Vysoká súosová presnosť a zaoblenie otvoru vďaka **4 vodiacim fazetkám**. Vynikajúci odvod triesok vďaka **4 vnútorným chladiacim kanálom** od Ø 3,8 mm. Až do Ø 3,7 mm s 2 vnútornými chladiacimi kanálmi. **Rovné hlavné rezné hrany** s mierne zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**, aj pri materiáloch vytvárajúcich bežne dlhé triesky.

**Upozornenie:**

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

Aplikácii vrtákov 12xD vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121130.

**Technický opis**

Tolerancia stopky	h6
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	120 mm
Menovité -Ø $D_c$	9,8 mm
Posuv $f$ v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ot,
Počet rezných hrán $Z$	2
Tolerancia menovitého Ø	m6
Ø stopky $D_s$	10 mm
Celková dĺžka $L$	162 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	105,3 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12×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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	32	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60	M
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	vhodný		