

**Garant****TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 3,55mm**

## ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 122661 3,55   |
| GTIN             | 4045197583208 |
| 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.

### Pozor!:

Veľkosti **končiace na X** = tolerancia Ø reznej hrany **h7**.

### Upozornenie:

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

## Technický opis

|  |             |
|--|-------------|
| Dĺžka napínacích drážok $L_c$            | 28 mm       |
| Posuv $f$ v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/ot, |
| Počet rezných hrán $Z$                   | 2           |
| Menovité -Ø $D_c$                        | 3,55 mm     |
| Tolerancia stopky                        | h6          |
| Tolerancia menovitého Ø                  | m6          |
| Ø stopky $D_s$                           | 6 mm        |
| Celková dĺžka $L$                        | 66 mm       |
| Norma                                    | DIN 6537    |

|  |                  |
|--|------------------|
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$ | 22,7 mm          |
| Povrchová úprava                         | TiAlN            |
| Rezný materiál                           | VHM              |
| Prevedenie                               | 6×D              |
| Uhol špičky                              | 140 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 |
|-------------------------------|--------|-------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 170   | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 140   | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 130   | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný | 110   | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | vhodný | 70    | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 90    | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný | 80    | M       |
| GG(G)                         | vhodný | 95    | K       |
| Uni                           | vhodný |       |         |
| mokrý maximum                 | vhodný |       |         |
| mokrý minimálne               | vhodný |       |         |
| vzduch                        | vhodný |       |         |