

Garant**TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 123302 8,5 |
| GTIN | 4045197459282 |
| 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!

Konvexné hlavné rezné hrany so 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Na procesne bezpečné použitie vrtákov na hlboké otvory $12 \times D$ je potrebné predchádzajúce centrovanie pomocou č. 121068- 121130 alebo pilotný otvor $3 \times D$ s č. 122736.

K DISPOZÍCII JE NOVÁ GENERÁCIA!

Odporúčanými nástupnými produktami sú č. 123226 a 123236.

Technický opis

| | |
|---|-------------|
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Dĺžka napínacích drážok L_c | 120 mm |
| Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/ot, |
| Tolerancia stopky | h6 |
| Menovité $-\text{Ø } D_c$ | 8,5 mm |
| Tolerancia menovitého Ø | h7 |
| Ø stopky D_s | 10 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Celková dĺžka L | 162 mm |
| Norma | Výrobná norma |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂ | 107,3 mm |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Rezný materiál | VHM |
| Prevedenie | 12xD |
| Uhol špičky | 135 Stupeň |
| Stopka | DIN 6535 HB s h6 |
| Vnútorne chladenie | áno, pri 25 bar |
| Stratégia obrábania | HPC |
| Nevyhnutný pilotný vrták | áno, pilotný vrták |
| Pološtandard | áno |
| Farebný krúžok | zelená |
| Druh produktu | Špirálový vrták |

Údaje o užívateľovi

| | Zhoda | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|----------------|---------|
| Alu (krátke rezanie) | podmienene vhodný | 180 | N |
| Hliník > 10 % si | podmienene vhodný | 140 | N |
| Oceľ < 500 N/mm ² | podmienene vhodný | 110 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 90 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 80 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 50 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 35 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 40 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 35 | M |
| GG(G) | vhodný | 70 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |

