

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

Číslo objednávky	123302 5,5
GTIN	4045197459169
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**

Tolerancia stopky	h6
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ot,
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	5,5 mm
Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	78 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm

Celková dĺžka L	116 mm
Norma	Výrobná norma
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	69,8 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	180	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	140	N
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	110	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	40	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	35	M
GG(G)	vhodný	70	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		

