


TK vysokovýkonný vrták valcová stopka DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 6,8mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	123306 6,8
GTIN	4045197448590
Trieda položky	12E

Popis
Prevedenie:

Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysokou presnosťou stredenia**.

Rovné hlavné rezné hrany s mierne zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**.

Upozornenie:

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

Na bezpečné použitie vrtákov 12xD je potrebné predchádzajúce centrovanie pomocou NC strediaceho vrtáka č. 121068 – 121130 alebo HOLEX Pro Steel č. 122501.

Tvar HB a HE sú k dispozícii za rovnakú cenu ako HA.

Tvar **HB**: objednávajte s č. **123307**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **123308**.

K DISPOZÍCII JE NOVÁ GENERÁCIA!

Odporúčaným nástupným produktom je č. 123303.

Technický opis

Menovité -Ø D _c	6,8 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,15 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L _c	108 mm
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia stopky	h6
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D _s	8 mm

Celková dĺžka L	146 mm
Norma	Výrobná norma
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	97,8 mm
Povrchová úprava	TiN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	175	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	135	N
Oceľ < 500 N/mm ²	podmienene vhodný	105	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	85	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	75	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	45	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	30	P
INOX < 900 N/mm ²	podmienene vhodný	35	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	30	M
GG(G)	vhodný	65	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		