

**TK vysokovýkonný vrták valcová stopka DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123307 10
GTIN	4045197450128
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Aplikácii vrtákov na hlboké otvory  $12 \times D$  vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121130 alebo pilotný otvor  $3 \times D$  s č. 122736.

**Technický opis**

Počet rezných hrán Z	2
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ot,
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	120 mm
Tolerancia stopky	h6
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková dĺžka L	162 mm
Norma	Výrobná norma
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	105 mm
Povrchová úprava	TiN

Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Nevyhnutný pilotný vrták	áno, pilotný vrták
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívateľovi

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