

**Garant****TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 7,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122738 7,8
GTIN	4045197567697
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. S **uhlom hrotu 140°** a špeciálnou **toleranciou reznej hrany p6** na optimálne vytvorenie pilotného otvoru.

**Upozornenie:**

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

Pri vrtaní hlbokých otvorov od  $12 \times D$  sa odporúča pilotný otvor a pri vrtaní hlbokých otvorov od  $20 \times D$  do  $30 \times D$  je nevyhnutne potrebný.

**Stanovenie pilotného otvoru vždy zvyšuje spoľahlivosť procesu.**

**Technický opis**

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	53 mm
Menovité -Ø $D_c$	7,8 mm
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/ot,
Tolerancia stopky	h6
Počet rezných hrán $Z$	2
Tolerancia menovitého Ø	p6
Ø stopky $D_s$	8 mm
Celková dĺžka $L$	91 mm
Norma	DIN 6537

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	41,3 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	zelená
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	130	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	65	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	75	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	M
GG(G)	vhodný	95	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		