

**Garant****TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122505 8,2
GTIN	4045197391872
Trieda položky	11E

**Popis****Prevedenie:**

**Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu** – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysokou presnosťou stredenia**. **Konvexné hlavné rezné hrany** so zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**, aj pri materiáloch vytvárajúcich bežne dlhé triesky.

**Upozornenie:**

**K DISPOZÍCII JE NOVÁ GENERÁCIA!**

**Odporúčanými nástupnými produktami sú č. 122426 a 122436.**

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

**Technický opis**

Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ot,
Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	47 mm
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	8,2 mm
Tolerancia stopky	h6
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková dĺžka L	89 mm
Norma	DIN 6537 K
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	34,7 mm
Povrchová úprava	TiAlN

Rezný materiál	VHM
Prevedenie	4×D
Uhol špičky	140 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	120	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	85	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	65	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	30	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	35	S
GG(G)	vhodný	70	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		