

Garant**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 20×D, DLC, Ø DC h7: 6,8****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123590 6,8
GTIN	4045197354303
Trieda položky	11E

Popis**Prevedenie:**

Špirálovo drážkovaný, so **6 vodiacimi fazetkami** a vnútornými chladiacimi kanálmi. Vysoko výkonný vrták na hlboké otvory novej generácie v oblasti HPC. **S uhlom hrotu 135° a toleranciou reznej hrany h7** na optimálne vytvorenie hlbokého otvoru. **Vysoká súosová presnosť a zaoblenie otvoru.**

Upozornenie:

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

Aplikácii vrtákov na hlboké otvory 16×D vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121121 alebo pilotný otvor 4×D pomocou pilotného vrtáka č. 122606. Na hlboké otvory od 20×D je nevyhnutne potrebný pilotný otvor s maximálnou hĺbkou pilotného vrtáka č. 122606. **Stanovením pilotného otvoru sa zvyšuje spoľahlivosť procesu.**

Technický opis

Posuv f v hliníku dávajúcom krátke triesky	0,28 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L_c	160 mm
Menovité -Ø D_c	6,8 mm
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D_s	8 mm
Celková dĺžka L	210 mm
Norma	Výrobná norma

Technický list

odporúčaná maximálna hĺbka vŕtania l_2	149,8 mm
Povrchová úprava	DLC
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	20×D
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 40 bar
Stratégia obrábania	HPC
Nevyhnutný pilotný vrták	áno, pilotný vrták
Farebný krúžok	žltá
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Hliník	vhodný	150	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	180	N
Hliník > 10 % si	vhodný	130	N
PMMA akryl	vhodný	135	N
PEEK	vhodný	105	N
PVDF GF20	vhodný	80	N
PA 66 GF30	vhodný	70	N
PEEK GF30	vhodný	65	N
PTFE CF25	vhodný	70	N
Cu	vhodný	90	N
CuZn	vhodný	100	N
GFK	vhodný	70	N
CFRP	vhodný	70	N
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		

