

Garant**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 20xD, DLC, Ø DC h7: 10,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123590 10,8
GTIN	4045197354365
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 diery 16xD vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121121 alebo pilotný otvor 4xD pomocou pilotného vrtáka č. 122606. Na hlboké otvory od 20xD je nevyhnutne potrebný pilotný otvor s maximálnou hĺbkou pilotného vrtáka 122606.

Stanovením pilotného otvoru sa zvyšuje spoľahlivosť procesu. Pozri tiež stranu 134/135.

Technický opis

Dĺžka napínacích drážok L_c	268 mm
Posuv f v hliníku dávajúcom krátke triesky	0,37 mm/ot,
Počet rezných hrán Z	2
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	10,8 mm
Tolerancia menovitého \varnothing	h7
\varnothing stopky D_s	12 mm
Celková dĺžka L	315 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	251,8 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		

