

Garant
TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 16×D, DLC, Ø DC h7: 11,8mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	123588 11,8
GTIN	4045197352576
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 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 122606.

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

Technický opis

Posuv f v hliníku dávajúcom krátke triesky	0,37 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L_c	215 mm
Menovité -Ø D_c	11,8 mm
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D_s	12 mm
Celková dĺžka L	265 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	197,3 mm
Povrchová úprava	DLC
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	16×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	160	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	190	N
Hliník > 10 % si	vhodný	140	N
PMMA akryl	vhodný	150	N
PEEK	vhodný	120	N
PVDF GF20	vhodný	90	N
PA 66 GF30	vhodný	80	N
PEEK GF30	vhodný	70	N
PTFE CF25	vhodný	80	N
Cu	vhodný	90	N
CuZn	vhodný	115	N
GFK	vhodný	80	N
CFRP	vhodný	80	N
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		

