

**Garant**
**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 25×D, DLC, Ø DC h7: 2,4mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123593 2,4
GTIN	4045197646835
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**

Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	80 mm
Posuv f v hliníku dávajúcom krátke triesky	0,14 mm/ot,
Menovité -Ø $D_c$	2,4 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky $D_s$	4 mm
Celková dĺžka L	125 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	76,4 mm
Povrchová úprava	DLC
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	25×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	130	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	160	N
Hliník > 10 % si	vhodný	120	N
PMMA akryl	vhodný	120	N
PEEK	vhodný	95	N
PVDF GF20	vhodný	70	N
PA 66 GF30	vhodný	65	N
PEEK GF30	vhodný	55	N
PTFE CF25	vhodný	65	N
Cu	vhodný	75	N
CuZn	vhodný	90	N
GFK	vhodný	65	N
CFRP	vhodný	65	N
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		

