

Garant**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC h7: 3,2****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123690 3,2
GTIN	4045197320230
Trieda položky	11E

Popis**Prevedenie:**

Špirálovo drážkovaný, so **4 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. 122736. Na hlboké otvory od 20×D je nevyhnutne potrebný pilotný otvor s maximálnou hĺbkou pilotného vrtáka 122736. **Stanovením pilotného otvoru sa zvyšuje spoľahlivosť procesu.**

Technický opis

Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,08 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L_c	80 mm
Počet rezných hrán Z	2
Menovité -Ø D_c	3,2 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D_s	6 mm
Celková dĺžka L	120 mm
Norma	Výrobná norma

Technický list

odporúčaná maximálna hĺbka vŕtania l_2	75,2 mm
Povrchová úprava	TiAlN
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	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	105	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	70	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	50	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	45	M
GG(G)	vhodný	95	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		