

Garant**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 30×D, DLC, Ø DC h7: 7,5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123595 7,5
GTIN	4045197355058
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

Dĺžka napínacích drážok L_c	230 mm
Posuv f v hliníku dávajúcom krátke triesky	0,26 mm/ot,
Počet rezných hrán Z	2
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	7,5 mm
Tolerancia menovitého \varnothing	h7
\varnothing stopky D_s	8 mm
Celková dĺžka L	280 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	218,8 mm
Povrchová úprava	DLC
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	30×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	120	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	150	N
Hliník > 10 % si	vhodný	110	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	70	N
CuZn	vhodný	80	N
GFK	vhodný	65	N
CFRP	vhodný	65	N
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		

