

Garant
TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 2mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	123688 2
GTIN	4045197584441
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.** Pozri tiež stranu 134/135.

Technický opis

Dĺžka napínacích drážok L_c	42 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm/ot,
Menovité $-\varnothing D_c$	2 mm
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého \varnothing	h7
\varnothing stopky D_s	4 mm
Celková dĺžka L	84 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	39 mm
Povrchová úprava	TiAlN
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	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	110	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	95	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	95	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	95	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	75	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	55	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	50	M
GG(G)	vhodný	100	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		