

Garant**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123690 4,2
GTIN	4045197320261
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 16xD vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121121 alebo pilotný otvor 4xD pomocou pilotného vrtáka č. 122736. Na hlboké otvory od 20xD 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

Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok L_c	110 mm
Menovité -Ø D_c	4,2 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,1 mm/ot,
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D_s	6 mm
Celková dĺžka L	160 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	103,7 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	20xD
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		