

**Garant****TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC h7: 8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123690 8
GTIN	4045197263643
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**

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	180 mm
Menovité -Ø $D_c$	8 mm
Počet rezných hrán Z	2
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/ot,
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky $D_s$	8 mm
Celková dĺžka L	230 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	168 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 <sup>2</sup>	vhodný	105	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	45	M
GG(G)	vhodný	95	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		