

Garant**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 2,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 123695 2,8 |
| GTIN | 4045197320421 |
| 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

| | |
|---|---------------|
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,06 mm/ot, |
| Menovité -Ø D _c | 2,8 mm |
| Dĺžka napínacích drážok L _c | 90 mm |
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Tolerancia menovitého Ø | h7 |
| Ø stopky D _s | 4 mm |
| Celková dĺžka L | 138 mm |
| Norma | Výrobná norma |

| | |
|--|--------------------|
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2 | 85,8 mm |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| 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 | zelená |
| Druh produktu | Špirálový vrták |

Údaje o užívatelovi

| | Zhoda | V_c | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|-------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm ² | vhodný | 90 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 75 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 75 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 75 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 60 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 45 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 40 | M |
| GG(G) | vhodný | 80 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |