

**Garant****TK kopilotný vrták HPC valcová stopka DIN 6535 HA 20×D, TiAlN, Ø DC: 8,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123691 8,8
GTIN	4045197569264
Trieda položky	11E

**Popis****Prevedenie:**

Špirálovo drážkovaný, so **4 vodiacimi fazetkami** a vnútornými chladiacimi kanálmi. Vysoko výkonný kopilotný vrták novej generácie v oblasti HPC. **S uhlom hrotu 138°** a špeciálnou **toleranciou reznej hrany j6** na optimálne vytvorenie kopilotného otvoru. **Vysoká súosová presnosť a zaoblenie kopilotného otvoru.**

**Upozornenie:**

Dĺžka napínacích drážok  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Na aplikáciu vrtákov na hlboké diery 40×D a 50×D vzhľadom na spoľahlivosť procesu je nevyhnutne potrebný pilotný otvor pomocou pilotného vrtáka č. 122736 a kopilotný otvor 20×D pomocou kopilotného vrtáka č. 123691.

**Stanovením pilotného otvoru sa zvyšuje spoľahlivosť procesu.** Pozri tiež stranu 134/135.

**Technický opis**

Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	230 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/ot,
Menovité -Ø $D_c$	8,8 mm
Tolerancia menovitého Ø	j6
Ø stopky $D_s$	10 mm
Celková dĺžka L	290 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	216,8 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	20xD
Uhol špičky	138 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		