

**Garant**
**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 2,4mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123695 2,4
GTIN	4045197320391
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**

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

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	86,4 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 užívateľovi

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