

Garant**TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 40×D, TiAlN, Ø DC: 6,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123740 6,8
GTIN	4045197498199
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 fg6** na optimálne vytvorenie hlbokého otvoru. **Vysoká súosová presnosť a zaoblenie 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.

Technický opis

Dĺžka napínacích drážok L_c	300 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/ot,
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	6,8 mm
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého \varnothing	fg6
\varnothing stopky D_s	8 mm
Celková dĺžka L	345 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	289,8 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	40×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 a pomocný pilotný vrták
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	75	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	60	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	60	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	60	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	50	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	40	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	35	M
GG(G)	vhodný	65	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		