

**Garant****TK vrták na hlboké otvory HPC valcová stopka DIN 6535 HA 50×D, TiAlN, Ø DC: 5,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123750 5,8
GTIN	4045197498335
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**

Menovité -Ø D <sub>c</sub>	5,8 mm
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	315 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ot,
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého Ø	fg6
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Celková dĺžka L	355 mm
Norma	Výrobná norma

odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	306,3 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	50×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 <sup>2</sup>	vhodný	65	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	30	M
GG(G)	vhodný	55	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		