

Garant**TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,76-Xmm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123302 3,76-X
GTIN	4062406523534
Trieda položky	11E

Popis**Prevedenie:**

Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysohou presnosťou stredenia**.

Obzvlášť vysoká súosová presnosť vďaka **4 vodiacim fazetkám**, ktoré stabilizujú vrták aj v extrémnych hĺbkach!

Konvexné hlavné rezné hrany so zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**, aj pri materiáloch vytvárajúcich bežne dlhé triesky.

Výhoda:

Vysoká spoľahlivosť procesu a kvalita povrchu otvoru.

Upozornenie:

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

Na procesne bezpečné použitie vrtákov na hlboké otvory $12 \times D$ je potrebné predchádzajúce centrovanie pomocou č. 121068- 121130 alebo pilotný otvor $3 \times D$ s č. 122736.

K DISPOZÍCII JE NOVÁ GENERÁCIA!

Odporúčanými nástupnými produktami sú č. 123226 a 123236. Lehota dodania: 12 pracovných týždňov

Minimálne objednávacie množstvo: 3 ks

Špecifické špeciálne vyhotovenie pre zákazníka: Zrušenie objednávky je možné maximálne 3 pracovné dni po prijatí potvrdenia objednávky. Vrátanie je vylúčené. S výhradou prekročenia a nedodania $\pm 10\%$ (min. 1 kus).

Technický opis

Norma	Výrobná norma
Ø stopky D_s	6 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/ot,

Tolerancia menovitého \varnothing	h7
Celková dĺžka L	102 mm
Rozsah \varnothing	3,76 - 4,75 mm
Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok L_c	64 mm
Tolerancia stopky	h6
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Nevyhnutný pilotný vrták	áno, pilotný vrták
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Alu (krátke rezanie)	podmienene vhodný	180	N
Hliník > 10 % si	podmienene vhodný	140	N
Oceľ < 500 N/mm ²	podmienene vhodný	110	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	80	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	50	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	35	P
INOX < 900 N/mm ²	podmienene vhodný	40	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	35	M

GG(G)	vhodný	70	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		