

Garant**TK vrtací výstružník s pyramidovým hrotom DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 10,02mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122797 10,02
GTIN	4062406652418
Trieda položky	11P

Popis**Prevedenie:**

Na výrobu tolerovaných otvorov v oceli alebo v materiáloch s krátkymi trieskami. **Spolehlivé kompletné obrábanie** bez samostatného centrovania a bez následného vystružovania. Výrazne lepšie samostredenie vďaka **prídavnému pyramidovému hrotu** pre optimálnu guľatosť a toleranciu rozmerovej presnosti vyrobeného otvoru. Dve rezné hrany na vrtanie a štyri rezné hrany na vystružovanie pre atraktívnu povrchovú úpravu steny otvoru.

Špecifikácie tolerancie:

H7: verzia pre toleranciu otvoru H7.

+/- 0.003 mm: Výrobná alebo rezná tolerancia menovitého Ø D_c.

Upozornenie:

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

Tvar HB a HE k dispozícii za rovnakú cenu ako HA.

Tvar **HB** objednávajte s č. **122797 + 129100HB**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **122797 + 129100HE**.

Technický opis

Ø stopky D _s	10 mm
Celková dĺžka L	103 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂	46 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,22 mm/ot,
Tolerancia	±0,003
Počet rezných hrán Z	2

Dĺžka napínacích drážok L_c	61 mm
Norma	Výrobná norma
Menovité $\varnothing D_c$	10,02 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	5×D
Uhol špičky	140 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	podmienene vhodný	100	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	80	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	70	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	60	P
GG(G)	vhodný	90	K
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		

Služby

Brúsenie stopky Typ HB	129100 HB
Brúsenie stopky Typ HE	129100 HE

