

**Garant**

**TK vrták HPC valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm resp. palca): 10,02-X**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122659 10,02-X
GTIN	4062406078829
Trieda položky	11E

**Popis****Prevedenie:**

**Silné jadro a špeciálny zábrus hrotu** – vďaka tomu sa priečna rezná hrana vyznačuje **vysokou presnosťou stredenia**. Vysoká súosová presnosť a zaoblenie otvoru vďaka **4 vodiacim fazetkám**. Vynikajúci odvod triesok vďaka **4 vnútorným chladiacim kanálom** od Ø 3,8 mm. Až do Ø 3,7 mm s 2 vnútornými chladiacimi kanálmi. **Rovné hlavné rezné hrany** s mierne zaoblenými okrajmi a špeciálnym tvarom drážky vytvárajú **krátke triesky**, aj pri materiáloch vytvárajúcich bežne dlhé triesky.

**Pozor!:**

Veľkosti **končiace na X** = tolerancia Ø reznej hrany **h7**.

**Upozornenie:**

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

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

Tvar **HB**: objednávajte s č. **122661**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **122659 + 129100HE**. 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.

Vrátenie je vylúčené. S výhradou prekročení a nedodania ±10 % (min. 1 kus).

**Technický opis**

Norma	DIN 6537
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	71 mm
Ø stopky $D_s$	12 mm
Celková dĺžka L	118 mm

Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého Ø	m6
Posuv f v INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ot,
Rozsah Ø	10,03 - 12,02 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	6×D
Uhol špičky	140 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	modrá
Druh produktu	Špirálový vrták

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	130	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	80	M
GG(G)	vhodný	95	K
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		

