

## aplikace

<1100 N/mm <sup>2</sup>	zušlechtěné oceli s pevností do 1100 N/mm <sup>2</sup>
Nerez	korozivzdorné oceli
Litina	litiny, šedé nebo tvárné
Alu	hliník, Al slitiny

## geometrie

**5 × D** maximální hloubka vrtání

**140°** úhel špičky vrtáku

## počet fazet



2 fazety



4 fazety

## výplach



s vnitřním výplachem



bez vnitřního výplachu

**60 bar**

doporučená hodnota tlaku chladicí kapaliny viz tabulka na straně 140

## stopka



stopka nástroje dle DIN 6535 HA (hladká stopka)



stopka nástroje dle DIN 6535 HB (weldon)

## mikrogeometrie a dokončovací operace



zaoblení (Rounding) řezné hrany nástroje  
Velikost zaoblení je optimalizována dle obráběného materiálu a zvyšuje životnost.



leštění (Polishing) drážky a fazetek vrtáku  
Zlepšuje odvod třísky z místa řezu a zvyšuje životnost nástroje.

## povlak

**TripleCoating Si**

Moderní povlak tvořený adhezí vrstvou TiN, středovou vrstvou AlTiN a vrchní nanokompozitní vrstvou s vyšším obsahem Si, jež umožňuje použití povlaku za vyšších teplot obrábění. Je vhodný zejména pro obrábění kalených ocelí nebo pro obrábění za zhoršených podmínek chlazení.