

Garant**TK vrták HPC, Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 8,6mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123179 8,6
GTIN	4045197760142
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

S povlakem DLC sp² nejnovější generace s **malým koeficientem tření** zaručuje **vynikající odvod třísek**. Pro **vysoce výkonné obrábění hliníkových materiálů**. **Vysoká přesnost lícování a kulatosti otvoru** díky **6 vodícím fazetkám**.

Upozornění:

Délka drážky pro třísky $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory $12 \times D$ je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121130.

Technický popis

Norma	Výrobní norma
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,55 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L_c	120 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Jmenovitý Ø D_c	8,6 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Počet břitů Z	2
Celková délka L	162 mm
Tolerance stopky	h6
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	107,1 mm
Povlak	DLC

Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Typ	W
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	žlutá
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V _c	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	250 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	280 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	245 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	105 m/min	N
PEEK	vhodný	85 m/min	N
PVDF GF20	vhodný	60 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	55 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	50 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	55 m/min	N
Cu	vhodný	120 m/min	N
CuZn	vhodný	150 m/min	N
GFK	vhodný	55 m/min	N
CFK	vhodný	55 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

