

**Garant****TK vrták HPC, Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122809 10
GTIN	4045197759269
Třída artiklu	11E

**Popis****Provedení:**

**S povlakem DLC sp<sup>2</sup>** nejnovější generace s **malým koeficientem tření** zaručuje **vynikající odvod třísek**. Pro **vysoce výkonné obrábění hliníkových materiálů**. **Vysoká přesnost lícování a kulatosti otvoru** díky **6 vodicím fazetkám**.

**Upozornění:**

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

**Technický popis**

Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	95 mm
Norma	Výrobní norma
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Tolerance stopky	h6
Celková délka L	142 mm
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,55 mm/ot,
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	80 mm
Povlak	DLC
Řezný materiál	TK

Provedení	8xD
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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník, plasty	vhodný	325 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	360 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	315 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	135 m/min	N
PEEK	vhodný	110 m/min	N
PVDF GF20	vhodný	80 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	70 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	60 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	70 m/min	N
Cu	vhodný	140 m/min	N
CuZn	vhodný	160 m/min	N
GFK	vhodný	70 m/min	N
CFK	vhodný	70 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

