

**Garant****TK vrták HPC, Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 12,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123179 12,5
GTIN	4045197760364
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 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×D je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121130.

**Technický popis**

Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	12,5 mm
Tolerance stopky	h6
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Norma	Výrobní norma
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	182 mm
Počet břitů Z	2
Ø stopky D <sub>s</sub>	14 mm
Celková délka L	230 mm
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,65 mm/ot,
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	163,3 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 <sub>c</sub>	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		

