

Garant**TK vrták HPC, Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 17,5 mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123179 17,5
GTIN	4045197760517
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×D je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121130.

Norma: Výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání L₂: 207,8 mm

Celková délka L: 285 mm

Ø stopky D_s: 18 mm

Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky: 0,7 mm/ot,

Technický popis

Jmenovitý Ø D _c	17,5 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Celková délka L	285 mm
Norma	Výrobní norma
Tolerance stopky	h6
Počet břitů Z	2

Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,7 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L _c	234 mm
Ø stopky D _s	18 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	207,8 mm
Povlak	DLC
Řezný materiál	TK
	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		