

**Garant****TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 2,4mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123178 2,4
GTIN	4045197754806
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 12×D je nutné předchozí vycentrování s č. 121068–121130.<br>K dodání tvar HB a HE za stejnou cenu jako HA.<br>Tvar **HB**: Objednávejte s č. **123179**.<br>Tvar **HE**: Objednávejte s č. **123178 + 129100HE**.

**Technický popis**

Norma	Výrobní norma
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	2,4 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	4 mm
Celková délka L	81 mm
Tolerance stopky	h6
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,22 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	40 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	36,4 mm
Povlak	DLC

Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Typ	W
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA 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		

