

**Garant****TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 8,7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122602 8,7
GTIN	4045197752956
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.**

Velikost 1 - 1,5 s 4 vodícími fazetkami.

**Upozornění:**

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

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.<br>Typ **HB**: Objednávejte s č. **122603**.

Typ **HE**: Objednávejte s č. **122602 + 129100HE**.

**Technický popis**

Počet břitů Z	2
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,55 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Délka drážky pro třísky $L_c$	61 mm
Tolerance stopky	h6
Celková délka L	103 mm
Norma	DIN 6537
Ø stopky $D_s$	10 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	8,7 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	48 mm

Povlak	DLC
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
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	360 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	400 m/min	N
Al > 10% Si	vhodný	350 m/min	N
PMMA Akryl	vhodný	150 m/min	N
PEEK	vhodný	120 m/min	N
PVDF GF20	vhodný	90 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	80 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	70 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	80 m/min	N
Cu	vhodný	160 m/min	N
CuZn	vhodný	200 m/min	N
GFK	vhodný	80 m/min	N
CFK	vhodný	80 m/min	N
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

## Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE