Garant

TK vrták HPC válcová stopka DIN 6535 HB, DLC, ∅ DC h7: 9,4mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	123179 9,4
GTIN	4045197760227
Třída artiklu	11E

Popis

Provedení:
Povlakování DLC sp^2 poslední generace s **nízkým koeficientem tření** má pozitivní vliv na **vynikající odvádění třísek.** Pro **vysoce výkonné obrábění hliníkových materiálů**. **Vysoká přesnost lícování** a **kulatost otvoru** díky **6 vodicím 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

Tolerance jmenovitý ∅	h7
Délka drážky pro třísky L_c	120 mm
Jmenovitý ∅ D_C	9,4 mm
Norma	Výrobní norma
Celková délka L	162 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance stopky	h6
∅ stopky D_s	10 mm
Posuv f v hliníku tvořícím krátké třísky	0,55 mm/ot,
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	105,9 mm
Povlak	DLC

Řezný materiál	TK
Provedení	12×D
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
mokré max.	vhodný		
mokré min.	vhodný		