

**Garant****TK vrták HPC Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 11mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123179 11
GTIN	4045197760326
Trieda položky	11E

**Popis****Prevedenie:**

**Povrchová úprava DLC sp<sup>2</sup>** najnovšej generácie s **nízkym koeficientom trenia** umožňuje **vynikajúce odvádzanie triesok**. Na **vysoko výkonné obrábanie hliníkových materiálov**. **Vysoká súosová presnosť** a **zaoblenosť vývrtu** vďaka **6 vodiacim fazetám**.

**Upozornenie:**

Dĺžka napínacích drážok  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Aplikácii vrtákov na hlboké otvory 12xD s bezpečnosťou procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121130.

**Technický opis**

Posuv f v hliníku dávajúcom krátke triesky	0,55 mm/ot,
Norma	Výrobná norma
Počet rezných hrán Z	2
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	156 mm
Tolerancia stopky	h6
Celková dĺžka L	204 mm
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	11 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky D <sub>s</sub>	12 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	139,5 mm
Povrchová úprava	DLC

Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Typ	W
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	žltá
Druh produktu	Špirálový vrták

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliníkové plasty	vhodný	250	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	280	N
Hliník > 10 % si	vhodný	245	N
PMMA akryl	vhodný	105	N
PEEK	vhodný	85	N
PVDF GF20	vhodný	60	N
PA 66 GF30	vhodný	55	N
PEEK GF30	vhodný	50	N
PTFE CF25	vhodný	55	N
Cu	vhodný	120	N
CuZn	vhodný	150	N
GFK	vhodný	55	N
CFRP	vhodný	55	N
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		

