

## Garant

### TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5/16 mm



#### Údaje o objednávce

Artikové číslo	123036 5/16
GTIN	4062406127138
Třída artiklu	11E

#### Popis

##### Provedení:

**3břitý vrták**, speciálně vyvinutý pro použití **s velmi vysokými posuvy**. Velmi vhodný pro stroje **s vysokým výkonem** a stabilními podmínkami obrábění.

- **Speciální geometrie břitu se stabilními reznými hranami a velkou vůlí ve středu umožňuje nejvyšší posuvy.**
- **Patentovaný výbrus špičky optimalizovaný pro odvod třísek zaručuje nízký rezný přítlak a dobré odlamování třísek.**

**Špičková technologie příčného břitu** zaručuje **optimální samostředící vlastnosti**. 3 vodící fazetky zaručují stabilní výstup z otvoru a jeho přesnou kruhovitost.

##### Upozornění:

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

Norma: výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 3

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 64 mm

Celková délka L: 114 mm

Ø stopky  $D_s$ : 8 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,37 mm/ot,

#### Technický popis

Ø stopky $D_s$	8 mm
Délka drážky pro třísky $L_c$	76 mm
Norma	výrobní norma

Počet břitů Z	3
Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	7,94 mm
Celková délka L	114 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	64 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/ot,
Řada	GARANT Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
	8×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	40 m/min	S

GG	vhodný	120 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		