

**Garant****TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
9/16 mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123036 9/16
GTIN	4062406127206
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 samostředicí 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  $L_2$ : 130,3 mm

Celková délka L: 203 mm

Ø stopky  $D_s$ : 16 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,61 mm/ot,

**Technický popis**

Norma	výrobní norma
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Počet břitů Z	3

Celková délka L	203 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	130,3 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	16 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,61 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	152 mm
Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	14,29 mm
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		