

Garant**TK vrták GARANT Master Steel SPEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122425 8,2
GTIN	4045197785657
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Vyvinuto pro použití při **vysokých řezných rychlostech**. Velmi vhodné pro **stroje s malým příkonem** a vysokými otáčkami.

- **Výrazné snížení řezných sil díky speciální geometrii břitů.**
- **Povlak pro nejlepší odolnost vůči opotřebení i při vysokých procesních teplotách.**
- **Leštěné drážky na třísky pro dobrý odvod třísek.**

Úzké příčné ostří a zvláštní uspořádání 4 vodicích fazetek zaručují **vysokou přesnost polohování a lícování**. Optimalizovaná mikrogeometrie pro delší životnost a vyšší výkonnost.

Upozornění:

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

Provedení HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.
Tvar **HB**: Uvádějte s

č.122426.
Tvar **HE**: Objednávejte s **č.122425 + 129100HE**.

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	47 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/ot,
Tolerance jmenovitý \varnothing	h7
Tolerance stopky	h6
Norma	DIN 6537 K
\varnothing stopky D_s	10 mm
Celková délka L	89 mm

Jmenovitý $\varnothing D_c$	8,2 mm
Počet břitů Z	2
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	34,7 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4×D
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA 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_c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	75 m/min	M
GG	vhodný	160 m/min	K
G GG	vhodný	130 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE