

Garant

TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 10,1

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122725 10,1
GTIN	4045197789501
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

3břítý 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.**
- **S úhlem špičky 145° pro nízkou tvorbu otřepů u průchozích otvorů.**

Špičková technologie příčného břitu garantuje **optimální samostředící chování** a umožňuje také navrtávání na nerovných plochách. 3 vodící fazetky zajišťují stabilní výstup otvoru a přesnou kulatost otvoru.

Upozornění:

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

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.
Typ **HB**: Objednávejte s č. **122726**.

Typ **HE**: Objednávejte s č. **122725 + 129100HE**.

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 3

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 55,9 mm

Celková délka L: 118 mm

Ø stopky D_s : 12 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm²: 0,5 mm/ot,

Technický popis

Tolerance jmenovitý \varnothing	h7
Počet břitů Z	3
Délka drážky pro třísky L_c	71 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	10,1 mm
Celková délka L	118 mm
\varnothing stopky D_s	12 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,5 mm/ot,
Norma	DIN 6537
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	55,9 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Vrcholový úhel	145 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	160 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	vhodný	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	omezené použití	40 m/min	S
GG	vhodný	130 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE