

Garant**TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 5****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122436 5 |
| GTIN | 4045197792556 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Norma: DIN 6537 K

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 3

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 20,5 mm

Celková délka L: 66 mm

Ø stopky D_s : 6 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm²: 0,28 mm/ot,

Technický popis

| | |
|-------------------|------|
| Jmenovitý Ø D_c | 5 mm |
|-------------------|------|

| | |
|---|--------------------|
| Délka drážky pro třísky L_c | 28 mm |
| Počet břitů Z | 3 |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,28 mm/ot, |
| Tolerance jmenovitý Ø | h7 |
| Celková délka L | 66 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 20,5 mm |
| Řada | Master Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 4×D |
| Vrcholový úhel | 145 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_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 | | |