Garant

TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC h7 (mm resp. palce): 9,8

Údaje o objednávce

Artikové číslo	122436 9,8
GTIN	4045197793034
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 řeznými hranami a velkou vůlí ve středu umožňuje nejvyšší posuvy.**
- **Patentovaný výbrus špičky optimalizovaný pro odvod třísek zaručuje nízký řezný přítlak a dobré odlamování třísek.**
- **S úhlem špičky 145° pro nízkou tvorbu otřepů u průchozích otvorů.**

Špičková technologie příčného břitu garantuje **optimální samostředicí chování** a umožňuje také navrtávání na nerovných plochách. 3 vodicí fazetky zajišťují stabilní výstup otvoru a přesnou kulatost otvoru.
Upozornění:
Délka drážky pro třísky $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.

Technický popis

Norma	DIN 6537 K
Počet břitů Z	3
Délka drážky pro třísky L_c	47 mm
Tolerance jmenovitý ∅	h7
Jmenovitý ∅ D_C	9,8 mm
Celková délka L	89 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm^2	0,44 mm/ot,

∅ stopky D_s	10 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	32,3 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/mm²	vhodný	160 m/min	P
Ocel < 750 N/mm²	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm²	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/mm²	vhodný	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	vhodný	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	omezené použití	40 m/min	S
GG	vhodný	130 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokré max.	vhodný		

mokré min.	vhodný