

**Garant****TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 10****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122436 10
GTIN	4045197793058
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 vodicí 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  $L_2$ : 32 mm

Celková délka L: 89 mm

Ø stopky  $D_s$ : 10 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,44 mm/ot,

**Technický popis**

Ø stopky $D_s$	10 mm
----------------	-------

Délka drážky pro třísky $L_c$	47 mm
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/ot,
Norma	DIN 6537 K
Tolerance jmenovitý $\varnothing$	h7
Jmenovitý $\varnothing D_c$	10 mm
Počet břitů $Z$	3
Celková délka $L$	89 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	32 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	140 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	130 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	110 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	90 m/min	P
Ocel $< 55 \text{ HRC}$	vhodný	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	60 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	130 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		