

**Garant**

**TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7  
(mm resp. palce): 12,2**

**Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122436 12,2   |
| GTIN           | 4045197793263 |
| 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  $L_2$ : 41,7 mm

Celková délka L: 107 mm

Ø stopky  $D_s$ : 14 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,56 mm/ot,

**Technický popis**

|                               |       |
|-------------------------------|-------|
| Délka drážky pro třísky $L_c$ | 60 mm |
|-------------------------------|-------|

|  |                    |
|--|--------------------|
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>           | 0,56 mm/ot,        |
| Tolerance jmenovitý Ø                              | h7                 |
| Počet břitů Z                                      | 3                  |
| Celková délka L                                    | 107 mm             |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                            | 14 mm              |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>                         | 12,2 mm            |
| Norma  | DIN 6537 K         |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub> | 41,7 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 <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|---------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 160 m/min      | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 140 m/min      | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný  | 130 m/min      | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup>  | 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          |           |   |