

## Garant

**TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7  
(mm resp. palce): 17,2**



## Údaje o objednávce

Artikové číslo	122436 17,2
GTIN	4045197793461
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  $L_2$ : 47,2 mm

Celková délka L: 123 mm

Ø stopky  $D_s$ : 18 mm

Posuv  $f$  v oceli < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,66 mm/ot,

## Technický popis

Ø stopky $D_s$	18 mm
----------------	-------

Počet břitů Z	3
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	73 mm
Celková délka L	123 mm
Norma	DIN 6537 K
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	17,2 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,66 mm/ot,
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	47,2 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		