

**Garant**

TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 8,01-X

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123035 8,01-X
GTIN	4062406201234
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 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.**

**Špičková technologie příčného břitu** zaručuje **optimální samostředící vlastnosti**. 3 vodící fazetky zaručují stabilní výstup z otvoru a jeho přesnou kruhovitost.

**Upozornění:**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.

Typ **HB**: objednávejte s č. **123036**.

Typ **HE**: objednávejte s č. **123035 + 129100HE**. Dodací lhůta: 8 týdnů

Minimální objednané množství: 3 ks

Speciální výroba podle přání zákazníka: Zrušení objednávky možné maximálně 3 pracovní dny po obdržení potvrzení objednávky. Vracení zboží vyloučeno. Nadměrná a nedostatečná dodávka +/-10% (min. 1 kus) vyhrazena.

**Technický popis**

Tolerance jmenovitého Ø	h7
Počet břitů Z	3
Délka drážky pro třísky $L_c$	95 mm

Celková délka L	142 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Norma	výrobní norma
Rozsah Ø	8,01 - 10 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	8×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA 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	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55 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	120 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K

Uni	vhodný
mokrý max.	vhodný
mokrý min.	vhodný