Garant

TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7 (mm resp. palce): 6,01-X

Údaje o objednávce

Artikové číslo	122725 6,01-X
GTIN	4062406200978
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 $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.
Typ HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.
Typ **HB:** Objednávejte s **č. 122726**.
Typ **HE:** Objednávejte s **č. 122725 + 129100HE**. Dodací lhůta: 8 týdny
Minimální objednávané množství: 3 ks
Speciální výroba podle přání zákazníka: Zrušení objednávky možné maximálně 3 pracovní dny po obdržení potvrzení objednávky. Vrácení zboží vyloučeno. Nadměrná a nedostatečná dodávka +/-10% (min. 1 kus) vyhrazena.

Technický popis

Počet břitů Z	3
∅ stopky D_s	8 mm
Tolerance jmenovitý ∅	h7

Délka drážky pro třísky L_c	53 mm
Norma	DIN 6537
Celková délka L	91 mm
Rozsah ∅	6,01 - 8 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Vrcholový úhel	145 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_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