Garant

# TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, ⌀ DC h7 (mm resp. palce): 18,01-X

## Údaje o objednávce

| | |
|---|---|
| Artikové číslo | 122436 18,01-X |
| GTIN | 4062406200763 |
| 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 $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$. 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

| | |
|---|---|
| ⌀ stopky $D_s$ | 20 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Počet břitů Z | 3 |
| Celková délka L | 131 mm |

| | |
|---|---|
| Délka drážky pro třísky $L_c$ | 79 mm |
| Tolerance jmenovitý ∅ | h7 |
| Rozsah ∅ | 18,01 - 20 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 | $V_c$ | 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 |