

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	122725 8,01-X
GTIN	4062406200985
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.**
- **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 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 jmenovitý Ø	h7
Počet břitů Z	3
Ø stopky D _s	10 mm

Norma	DIN 6537
Celková délka L	103 mm
Rozsah Ø	8,01 - 10 mm
Délka drážky pro třísky L _c	61 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/mm ²	vhodný	160 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	140 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	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 ²	vhodný	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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