

Garant

TK vrták Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,35 mm



Údaje o objednávce

Artikové číslo	122426 9,35
GTIN	4062406254261
Třída artiklu	11E

Popis

Provedení:

Vyvinuto pro použití při **vyšších řezných rychlostech**. Velmi vhodné pro **stroje s malým příkonem** a vysokými otáčkami.

- **Výrazné snížení řezných sil díky speciální geometrii břitů.**
- **Povlak pro nejlepší odolnost vůči opotřebení i při vysokých procesních teplotách.**
- **Leštěné drážky na třísky pro dobrý odvod třísek.**

Úzké příčné ostří a zvláštní uspořádání 4 vodicích fazetek zaručují **vysokou přesnost polohování a lícování**. Optimalizovaná mikrogeometrie pro delší životnost a vyšší výkonnost.

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: 2

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 32,9 mm

Celková délka L: 89 mm

Ø stopky D_3 : 10 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm²: 0,26 mm/ot,

Technický popis

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	32,9 mm
Celková délka L	89 mm
Délka drážky pro třísky L_c	47 mm
Norma	DIN 6537 K

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,26 mm/ot,
Ø stopky D _s	10 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Počet břitů Z	2
Jmenovitý Ø D _c	9,35 mm
Tolerance stopky	h6
Řada	GARANT Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
	4×D
Vrcholový úhel	135 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/mm ²	vhodný	220 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	200 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	75 m/min	M
GG	vhodný	160 m/min	K
GGG	vhodný	130 m/min	K
Uni	vhodný		

mokrý max.

vhodný

mokrý min.

vhodný