

Garant

TK vrták GARANT Master Steel VHM-HPC, válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122475 7,8
GTIN	4067263120797
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Robustní provedení vrtáku a optimalizovaná speciální špička pro nejlepší možné formování třísek a bezpečné lámání třísek se současně zvýšenými hodnotami posuvu. Pokročilá technologie mikrogeometrie, konvexní tvar řezné hrany a výbrus kuželového pláště pro další stabilitu hlavního ostří. Optimalizovaná geometrie upínací drážky a patentovaná geometrie čela pro spolehlivé a bezpečné odvádění třísek z ocelových materiálů a litiny. Vysoce výkonný povlak poslední generace.

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.

Tvar **HB**: objednejte s č. **122471 / 122476**.

Tvar **HE**: objednejte s č. **122470 / 122475** a **129100HE**.

Technický popis

Norma	DIN 6537 K
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	29,3 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Počet břitů Z	2
Jmenovitý Ø D_c	7,8 mm
Celková délka L	79 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7

Délka drážky pro třísky L_c	41 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/ot,
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4xD
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	Spirálové vrtáky

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	170 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	155 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	145 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	130 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	110 m/min	P
Ocel $< 55 \text{ HRC}$	vhodný	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	45 m/min	M
GG	vhodný	130 m/min	K
GGG	vhodný	90 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

Vzduch

vhodný