

Garant

TK vrták GARANT Master Steel VHM-HPC, válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,2mm



Údaje o objednávce

Artikové číslo	122475 6,2
GTIN	4067263120704
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

Počet břitů Z	2
Ø stopky D_s	8 mm
Jmenovitý Ø D_c	6,2 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	24,7 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L_c	34 mm
Norma	DIN 6537 K

Technický list

Tolerance jmenovitý Ø	h7
Celková délka L	79 mm
Série	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 N/mm ²	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	155 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	145 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	55 m/min	M
INOX > 900 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

Vhodné produkty

<https://www.hoffmann-group.com/CZ/cs/hom/p/122475-6,2>