

Garant

TK vrták GARANT Master Steel VHM-HPC, válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm

**Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122475 10,2 |
| GTIN | 4067263120926 |
| 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

| | |
|---|-------------|
| Délka drážky pro třísky L_c | 55 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | h7 |
| Celková délka L | 102 mm |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,31 mm/ot, |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 39,7 mm |
| Norma | DIN 6537 K |
| Ø stopky D_s | 12 mm |

| | |
|-----------------------------|--------------------|
| Jmenovitý $\varnothing D_c$ | 10,2 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| 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 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