

**Garant**

TK vrták GARANT Master Steel VHM-HPC, válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122476 8,5
GTIN	4067263123316
Třída artiklu	11E

**Popis****Provedení:**

**3břítý 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 řeznými hranami a velkou vůlí ve středu umožňuje nejvyšší posuvy.**
- **Patentovaný výbrus špičky optimalizovaný pro odvod třísek zaručuje nízký řezný přítlak a dobré odlamování třísek.**
- **S úhlem špičky 145° pro nízkou tvorbu otřepů u průchozích otvorů.**

**Upozornění:**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technický popis**

Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	8,5 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Norma	DIN 6537 K
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	47 mm
Celková délka L	89 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	34,3 mm
Počet břitů Z	2
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/ot,

Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4xD
Vrcholový úhel	140 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	155 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	145 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	omezené použití	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	45 m/min	M
GG	vhodný	130 m/min	K
GCG	vhodný	90 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		

