

**Garant**

**Vysoce výkonný tvrdokovový vrták GARANT Master Steel s válcovou stopkou DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,2mm**

**Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 122762 15,2   |
| GTIN           | 4067263124429 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technický popis**

|  |             |
|--|-------------|
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>           | 0,39 mm/ot, |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>                         | 15,2 mm     |
| Tolerance jmenovitý Ø                              | h7          |
| Norma  | DIN 6537    |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub> | 60,2 mm     |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                            | 16 mm       |
| Počet břitů Z                                      | 2           |
| Celková délka L                                    | 133 mm      |
| Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>             | 83 mm       |

|                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| Řada               | Master Steel       |
| Povlak             | TiAlN              |
| Řezný materiál     | TK                 |
| Provedení          | 6×D                |
| Vrcholový úhel     | 140 stupeň         |
| Stopka             | DIN 6535 HB s h6   |
| Vnitřní chlazení   | ano, při 25 barech |
| Strategie obrábění | HPC                |
| Semi-standardní    | ano                |
| 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       |
| GGG                           | vhodný          | 90 m/min       | K       |
| Uni                           | vhodný          |                |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |                |         |
| mokrý min.                    | vhodný          |                |         |
| Vzduch                        | vhodný          |                |         |

