

**Garant**

**TK vrták GARANT Master Steel VHM-HPC, válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,5mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122470 1,5
GTIN	4067263119449
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**

Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/ot,
Celková délka L	55 mm
Počet břitů Z	2
Ø stopky D <sub>s</sub>	4 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	1,5 mm
Norma	DIN 6537 K

Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	11,8 mm
Délka drážky pro třísky $L_c$	14 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4xD
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ne
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 <sup>2</sup>	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	60 m/min	P
GG	vhodný	110 m/min	K
GGG	vhodný	75 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
suchý	vhodný		