

Garant

TK vrták GARANT Master Steel VHM-HPC, válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,1mm

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122470 8,1
GTIN	4067263120056
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

Norma	DIN 6537 K
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	34,9 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Délka drážky pro třísky L_c	47 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Jmenovitý Ø D_c	8,1 mm
Počet břitů Z	2

Celková délka L	89 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,26 mm/ot,
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	4×D
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 ²	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	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		
suché	vhodný		