

**Garant****Vysoce výkonný tvrdokovový vrták GARANT Master Steel s válcovou stopkou DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123241 11
GTIN	4069515031592
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

K procesně spolehlivému použití vrtáků 12xD doporučujeme předchozí vycentrování pomocí č. 121068 - 121130.

**Technický popis**

Celková délka L	204 mm
Počet břitů Z	2
Délka drážky pro třísky $L_c$	156 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	139,5 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/ot,
Ø stopky $D_s$	12 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Jmenovitý Ø $D_c$	11 mm

Norma	Výrobní norma
Série	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12×D
Vrcholový úhel	135 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	130 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	80 m/min	P
GG(G)	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
Vzduch	vhodný		