

Garant**Vysoce výkonný tvrdokovový vrták GARANT Master Steel s válcovou stopkou DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123241 3
GTIN	4069515031356
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

Jmenovitý Ø D_c	3 mm
Ø stopky D_s	6 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	49,5 mm
Celková délka L	92 mm
Délka drážky pro třísky L_c	54 mm
Počet břitů Z	2

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,11 mm/ot,
Série	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
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 _c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	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		