

Garant**Vysoce výkonný tvrdokovový vrták GARANT Master Steel s válcovou stopkou DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123240 11,5
GTIN	4069515030526
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 s č. 121068 - 121130.

Typ **HB** a **HE** k dodání za stejnou cenu jako HA.

Typ **HB**: objednávejte s č. **123241**.

Typ **HE**: objednávejte s č. **123240 + 129100HE**.

Technický popis

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	138,8 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Jmenovitý Ø D_c	11,5 mm
Počet břitů Z	2
Ø stopky D_s	12 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,29 mm/ot,

Technický list

Norma	Výrobní norma
Délka drážky pro třísky L_c	156 mm
Celková délka L	204 mm
Série	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Semi-standardní	ano
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		

Vhodné produkty

No Shop URL available for: 123240 11,5

