

Garant**Vysoce výkonný tvrdokovový vrták GARANT Master Steel s válcovou stopkou DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,65mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122761 4,65
GTIN	4069515041638
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.

Typ **HB**: objednávejte s č. **122762**.

Typ **HE**: Objednávejte s č. **122761 + 129100HE**.

Položky s cenou v závorce: Dodací lhůta cca 8 týdnů, minimální objednané množství 3 ks.

Technický popis

Délka drážky pro třísky L_c	36 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Jmenovitý Ø D_c	4,65 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,17 mm/ot,
Ø stopky D_s	6 mm
Celková délka L	74 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	29,1 mm

Technický list

Počet břitů Z	2
Norma	DIN 6537 L
Série	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6×D
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA 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	170 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	155 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	145 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	45 m/min	M
GG	vhodný	130 m/min	K
GGG	vhodný	90 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

Technický list

Vzduch

vhodný