Garant

TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC h7: 4mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	123036 4
GTIN	4045197838490
Třída artiklu	11E

Popis

Provedení:
3břitý vrták, speciálně vyvinutý pro použití **s velmi vysokými posuvy**. Velmi vhodný pro stroje **s vysokým výkonem** a stabilními podmínkami obrábění.

- **Speciální geometrie břitu se stabilními řeznými hranami a velkou vůlí ve středu umožňuje nejvyšší posuvy.**
- **Patentovaný výbrus špičky optimalizovaný pro odvod třísek zaručuje nízký řezný přítlak a dobré odlamování třísek.**

Špičková technologie příčného břitu zaručuje **optimální samostředicí vlastnosti.** 3 vodicí fazetky zaručují stabilní výstup z otvoru a jeho přesnou kruhovitost.
Upozornění:
Délka drážky pro třísky $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.

Technický popis

Tolerance jmenovitý ∅	h7
Celková délka L	81 mm
Jmenovitý ∅ D_C	4 mm
Počet břitů Z	3
∅ stopky D_s	6 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm^2	0,28 mm/ot,
Délka drážky pro třísky L_c	43 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	37 mm

Norma	Výrobní norma
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	8×D
Vrcholový úhel	140 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/mm²	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	vhodný	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	vhodný	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	omezené použití	40 m/min	S
GG	vhodný	120 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokré max.	vhodný		
mokré min.	vhodný		