

Garant

TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 17,2

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123035 17,2
GTIN	4045197840103
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 reznými hranami a velkou vůlí ve středu umožňuje nejvyšší posuvy.**
- **Patentovaný výbrus špičky optimalizovaný pro odvod třísek zaručuje nízký rezný přítlak a dobré odlamování třísek.**

Špičková technologie příčného břitu zaručuje **optimální samostředící vlastnosti**. 3 vodící fazetky zaručují stabilní výstup z otvoru a jeho přesnou kruhovitost.

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. **123036**.

Typ **HE**: objednávejte s č. **123035 + 129100HE**.

Norma: Výrobní norma

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 3

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 : 145,2 mm

Celková délka L: 222 mm

Ø stopky D_s : 18 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm²: 0,66 mm/ot,

Technický popis

Tolerance jmenovitý Ø	h7
-----------------------	----

Jmenovitý $\varnothing D_c$	17,2 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,66 mm/ot,
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	145,2 mm
Norma	Výrobní norma
Délka drážky pro třísky L _c	171 mm
\varnothing stopky D _s	18 mm
Počet břitů Z	3
Celková délka L	222 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	8xD
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	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	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/mm ²	vhodný	55 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	omezené použití	40 m/min	S
GG	vhodný	120 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE