

Garant

TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 17,5

**Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123035 17,5 |
| GTIN | 4045197840110 |
| 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 : 144,8 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

| | |
|---------------|---|
| Počet břitů Z | 3 |
|---------------|---|

| | |
|---|--------------------|
| Tolerance jmenovitý \varnothing | h7 |
| \varnothing stopky D_s | 18 mm |
| Norma | Výrobní norma |
| Jmenovitý $\varnothing D_c$ | 17,5 mm |
| Celková délka L | 222 mm |
| Délka drážky pro třísky L_c | 171 mm |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,66 mm/ot, |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 144,8 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