

**Garant**

**TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palce): 19**

**Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123035 19     |
| GTIN           | 4045197840172 |
| Třída artiklu  | 11E           |

**Popis****Provedení:**

**3břítý 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  $L_2$ : 161,5 mm

Celková délka L: 243 mm

Ø stopky  $D_s$ : 20 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,69 mm/ot,

**Technický popis**

|                 |        |
|-----------------|--------|
| Celková délka L | 243 mm |
|-----------------|--------|

|   |                    |
|---|--------------------|
| Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,69 mm/ot,        |
| Jmenovitý $\varnothing D_c$               | 19 mm              |
| Tolerance jmenovitý $\varnothing$         | h7                 |
| Počet břitů $Z$                           | 3                  |
| $\varnothing$ stopky $D_s$                | 20 mm              |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 161,5 mm           |
| Norma                                     | Výrobní norma      |
| Délka drážky pro třísky $L_c$             | 190 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$  | vhodný  | 120 m/min | P       |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$  | vhodný  | 110 m/min | P       |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$    | vhodný  | 100 m/min | P       |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný  | 90 m/min  | P       |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$   | vhodný  | 70 m/min  | P       |
| Ocel $< 55 \text{ HRC}$      | vhodný  | 60 m/min  | H       |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$  | vhodný  | 55 m/min  | M       |

|                              |                 |           |   |
|------------------------------|-----------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 50 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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