

Garant**TK vrták GARANT Master Steel FEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,1mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123235 7,1
GTIN	4045197840523
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 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 vodící fazetky zaručují stabilní výstup z otvoru a jeho přesnou kruhovitost.

Upozornění:

Délka drážky pro třísky $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

K procesně spolehlivému použití vrtáku 12xD je nutné předchozí vystředění NC navrtávkem č. 121130 s **vrcholovým úhlem 155°**.

Technický popis

Tolerance jmenovitý Ø	h7
Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,37 mm/ot,
Celková délka L	146 mm
Ø stopky D _s	8 mm
Jmenovitý Ø D _c	7,1 mm
Počet břitů Z	3
Norma	Výrobní norma

Délka drážky pro třísky L_c	108 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	97,4 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
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.
Služby

vhodný

Broušení stopky Typ HE

129100 HE