

Garant**TK vrták GARANT Master Steel Feed válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,9mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123236 4,9
GTIN	4045197842541
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Pro procesně spolehlivé používání vrtáku na hluboké otvory $12 \times D$ je nutné provést předchozí středění pomocí NC navrtávačku č. 121130 **s úhlem špičky 155°**.

Technický popis

Norma	Výrobní norma
Celková délka L	116 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/ot,
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	70,7 mm
Délka drážky pro třísky L_c	78 mm
Ø stopky D_s	6 mm
Jmenovitý Ø D_c	4,9 mm

Technický list

Počet břitů Z	3
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Série	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12×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/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		

Technický list

mokrý min.

vhodný