

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

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123236 9,9 |
| GTIN | 4045197843043 |
| 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 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 | 162 mm |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,44 mm/ot, |
| Počet břitů Z | 3 |
| Délka drážky pro třísky L _c | 120 mm |
| Jmenovitý Ø D _c | 9,9 mm |
| Ø stopky D _s | 10 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂ | 105,2 mm |
| Tolerance jmenovitý Ø | h7 |
| Řada | Master Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 12xD |
| 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 | | |

mokrý min.

vhodný