

**Garant****TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
10,9mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123236 10,9
GTIN	4045197843142
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 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**

Jmenovitý Ø $D_c$	10,9 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	139,7 mm
Délka drážky pro třísky $L_c$	156 mm
Celková délka $L$	204 mm
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/ot,
Počet břitů $Z$	3
Tolerance jmenovitý Ø	h7

Norma	Výrobní norma
Ø stopky D <sub>s</sub>	12 mm
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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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