

Garant**TK vrták GARANT Master Steel SPEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,4mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123025 3,4
GTIN	4045197843616
Třída artiklu	11E

Popis**Provedení:**

Vyvinuto pro použití při **vyšších řezných rychlostech**. Velmi vhodné pro **stroje s malým příkonem** a vysokými otáčkami.

- **Výrazné snížení řezných sil díky speciální geometrii břitů.**
- **Povlak pro nejlepší odolnost vůči opotřebení i při vysokých procesních teplotách.**
- **Leštěné drážky na třísky pro dobrý odvod třísek.**

Úzké příčné ostří a zvláštní uspořádání 4 vodicích fazetek zaručují **vysokou přesnost polohování a lícování**. Optimalizovaná mikrogeometrie pro delší životnost a vyšší výkonnost.

Upozornění:

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

Provedení HB a HE k dodání za stejnou cenu jako HA.
Tvar **HB**: Objednávejte pod č. **123026**.
Tvar **HE**: Objednávejte pod č. **123025 + 129100HE**.

Technický popis

Tolerance jmenovitý Ø	h7
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	28,9 mm
Jmenovitý Ø D_c	3,4 mm
Ø stopky D_s	6 mm
Délka drážky pro třísky L_c	34 mm
Počet břitů Z	2
Norma	Výrobní norma
Celková délka L	72 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,09 mm/ot,
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	8×D
Vrcholový úhel	135 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	195 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	150 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	135 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	65 m/min	M
GG	vhodný	120 m/min	K
GGG	vhodný	115 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE

