Garant

TK vrták GARANT Master Steel SPEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7: 4,4mm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	123225 4,4
GTIN	4045197844934
Třída artiklu	11E

Popis

Provedení:
Vyvinuto pro použití při **vysokých 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 $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.
K procesně spolehlivému použití vrtáku 12×D je nutné předchozí vycentrování s č. 121068 – 121130.
K dodání tvar HB a HE za stejnou cenu jako HA.
Tvar **HB:** Objednávejte s **č. 123226**.
Tvar **HE:** Objednávejte s **č. 123225 + 129100HE**.

Technický popis

Norma	Výrobní norma
Počet břitů Z	2
Celková délka L	102 mm
Délka drážky pro třísky L_c	64 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm^2	0,1 mm/ot,
∅ stopky D_s	6 mm
Tolerance jmenovitý ∅	h7

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	57,4 mm
Jmenovitý ∅ D_C	4,4 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12×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/mm²	vhodný	160 m/min	P
Ocel < 750 N/mm²	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm²	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	omezené použití	55 m/min	M
GG	vhodný	100 m/min	K
GGG	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokré max.	vhodný		
mokré min.	vhodný		

Služby

Broušení stopky Typ HE	129100 HE