

Garant

TK vrták GARANT Master Steel SPEED válcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,4mm



Údaje o objednávce

Artikové číslo	123225 8,4
GTIN	4045197845337
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

K procesně spolehlivému použití vrtáku 12xD je nutné předchodzí 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

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,18 mm/ot,
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Délka drážky pro třísky L_c	120 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Celková délka L	162 mm
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	107,4 mm

Počet břitů Z	2
Jmenovitý Ø D _c	8,4 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
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	160 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	55 m/min	M
GG	vhodný	100 m/min	K
GCG	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

Služby

Broušení stopky Typ HE

129100 HE