

Garant**TK vrták Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123226 3,7
GTIN	4045197847300
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 na hluboké otvory $12 \times D$ je nutné předchozí středění s č. 121068 – 121130 nebo pilotní otvor $3 \times D$ s č. 122736.

Technický popis

Tolerance jmenovitý Ø	h7
Celková délka L	92 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	48,5 mm
Jmenovitý Ø D_c	3,7 mm
Norma	Výrobní norma
Ø stopky D_s	6 mm
Počet břitů Z	2

Délka drážky pro třísky L_c	54 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/ot,
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	12xD
Vrcholový úhel	135 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
Nutný pilotní vrták	ano, pilotní vrták
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	125 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	115 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	105 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	55 m/min	M
GG	vhodný	100 m/min	K
GGG	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

