

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

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123226 7,7    |
| GTIN           | 4045197847706 |
| 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**

|   |               |
|---|---------------|
| Počet břitů Z                             | 2             |
| Norma                                     | Výrobní norma |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 96,5 mm       |
| Tolerance jmenovitý Ø                     | h7            |
| Jmenovitý Ø $D_c$                         | 7,7 mm        |
| Ø stopky $D_s$                            | 8 mm          |
| Délka drážky pro třísky $L_c$             | 108 mm        |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Celková délka L                          | 146 mm             |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 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 <sub>c</sub> | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 160 m/min      | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 125 m/min      | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 115 m/min      | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 105 m/min      | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 65 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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          |                |         |

