

**Garant****TK vrták GARANT Master Steel SPEED válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123226 8
GTIN	4045197847737
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**

Délka drážky pro třísky $L_c$	108 mm
Ø stopky $D_s$	8 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	8 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	96 mm
Norma	Výrobní norma
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/ot,

Počet břitů Z	2
Celková délka L	146 mm
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		

