

Garant**TK vrták GARANT Master Steel Speed válcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123226 12,2
GTIN	4045197848147
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 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
Ø stopky D_s	14 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h7
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	163,7 mm
Celková délka L	230 mm
Norma	Výrobní norma
Délka drážky pro třísky L_c	182 mm

Technický list

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,23 mm/ot,
Jmenovitý Ø D _c	12,2 mm
Série	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
Je třeba 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 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
GGG	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

