

## Garant

### TK vrták Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAIN, Ø DC h7: 12,8mm



## Údaje o objednávce

Artikové číslo	123226 12,8
GTIN	4045197848161
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

Norma	Výrobní norma
Délka drážky pro třísky $L_c$	182 mm
Ø stopky $D_s$	14 mm
Počet břitů Z	2
Celková délka L	230 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,23 mm/ot,
Jmenovitý Ø $D_c$	12,8 mm

Tolerance jmenovitý Ø	h7
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	162,8 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		

