

**Garant****TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7/32mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	122726 7/32
GTIN	4045197976185
Třída artiklu	11E

**Popis****Provedení:**

**3-břítý vrták**, speciálně vyvinutý pro použití s **velmi vysokými posuvy**. Velmi vhodný pro stroje s **vysokým výkonem** a stabilními podmínkami obrábění.

- **Speciální geometrie břitu se stabilními reznými hranami a velkou vůlí ve středu umožňuje nejvyšší posuvy.**
- **Patentovaný výbrus špičky optimalizovaný pro odvod třísek zaručuje nízký rezný přítlak a dobré odlamování třísek.**
- **S úhlem špičky 145° pro nízkou tvorbu otřepů u průchozích otvorů.**

**Špičková technologie příčného břitu** garantuje **optimální samostředicí chování** a umožňuje také navrtávání na nerovných plochách. 3 vodící fazetky zajišťují stabilní výstup otvoru a přesnou kulatost otvoru.

**Upozornění:**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Norma: DIN 6537

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Počet břitů Z: 2

Tolerance jmenovitý Ø: h7

Doporučená maximální hloubka vrtání  $L_2$ : 35,675 mm

Celková délka L: 82 mm

Ø stopky  $D_s$ : 6 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,32 mm/ot,

**Technický popis**

Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	h7

Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/ot,
Celková délka L	82 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	35,675 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm
Norma	DIN 6537
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	44 mm
Jmenovitý Ø v palcích odpovídá	5,56 mm
Řada	GARANT Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
	6×D
Vrcholový úhel	145 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Strategie obrábění	HPC
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	140 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 55 HRC	vhodný	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	M

GG	vhodný	130 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		