

## Garant

### TK stupňovitý vrták GARANT Master Steel FEED, TiAlN, Pro závit: M10X1



#### Údaje o objednávce

Artikové číslo	125035 M10X1
GTIN	4062406066499
Třída artiklu	11E

#### Popis

##### Provedení:

**3břítý vrták**, speciálně vyvinutý pro použití s **velmi vysokými posuvy**. Výborně se hodí pro stroje s vysokým příkonem a stabilními podmínkami obrábění.

Tolerance průměru první stupeň: h7.

Pro výrobu **optimálních otvorů pod závit**. Vytváří **ideální podmínky obrábění** pro následující závitovací nástroj. Řezný Ø vrtáku je sladěn s vyráběným závitem, pro normované závity a **vysokou procesní bezpečnost závitového vrtáku**. Zahloubení 90° pro závit vytvořeno **v jednom pracovním kroku** s průměrem otvoru pro závit.

Druh závitu: MF

Počet zubů Z: 3

Vnitřní chlazení: ano, při 25 barech

Stoupání závitu: 1

Ø D<sub>1</sub> 1. stupně: 9,1 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. stupně s fazetkou h7: 11 mm

Výška stupně L<sub>1</sub> 1. stupně: 25,5 mm

Délka drážky pro třísky L<sub>c</sub>: 55 mm

Celková délka L: 102 mm

#### Technický popis

Ø stopky D <sub>s</sub>	12 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/ot,
Ø D <sub>2</sub> 2. stupně s fazetkou h7	11 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	55 mm

Celková délka L	102 mm
Pro závit	M10×1
Druh závitu	MF
Vnitřní chlazení	ano, při 25 barech
Stoupání závitu	1
Počet zubů Z	3
Ø D <sub>1</sub> 1. stupně	9,1 mm
Výška stupně L <sub>1</sub> 1. stupně	25,5 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Tolerance jmenovitý Ø	m7
Vrcholový úhel	145 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Úhel zahlubovacího stupně	90 stupeň
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Použití při způsobu vrtání	při slepém a průchozím otvoru
Druh produktu	Stupňovitý 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
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	40 m/min	S
GG	vhodný	130 m/min	K
GGG	vhodný	80 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		