

**Garant**

**TK vrták GARANT Master Steel FEED valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 ( mm resp. palca): 9,1**


**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122435 9,1
GTIN	4045197786968
Trieda položky	11E

**Popis**
**Prevedenie:**

**3-rezný vrták**, špeciálne vyvinutý na použitie s **veľmi vysokými posuvmi**. Veľmi vhodný pre stroje s **vysokým výkonom** a stabilnými podmienkami obrábania.

- **Špeciálna geometria britu so stabilnými reznými hranami a veľkou vôľou v strede umožňuje najvyššie posuvy.**
- **Patentovaný výbrus špičky optimalizovaný na odvod triesok zaručuje nízky rezný prítlak a dobré odlamovanie triesok.**
- **S uhlom špičky 145° pre nízku tvorbu otrepov pri priechodných otvoroch.**

**Špičková technológia priečnej reznej hrany** garantuje **optimálne samostredenie** a umožňuje aj navrtávanie na nerovných plochách. 3 vodiace fazetky zabezpečujú stabilný výstup z otvoru a presnú kruhovitost' otvoru.

**Upozornenie:**

Dĺžka napínacích drážok  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Tvar HB a HE k dispozícii za rovnakú cenu ako HA.

Tvar **HB**: s č. **122436** možno objednať.

Tvar **HE**: s č. **122435+ 129100HE** možno objednať.

**Technický opis**

Počet rezných hrán Z	3
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	9,1 mm
Celková dĺžka L	89 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	47 mm
Norma	DIN 6537 K
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/ot,
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	33,4 mm
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	4xD
Uhol špičky	145 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	Kód ISO
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	160	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	140	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	130	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	110	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90	P
Oceľ $< 55 \text{ HRC}$	vhodný	60	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	60	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	50	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	40	S
GG	vhodný	130	K
GGG	vhodný	80	K

Uni	vhodný
mokrý maximum	vhodný
<del>mokrý minimálne</del>	<del>vhodný</del>
<b>Služby</b>	
Brúsenie stopky Typ HE	129100 HE