

**Garant****TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122726 7,8
GTIN	4045197795175
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 pričnej reznej hrany** garantuje **optimálne samostredenie** a umožňuje aj navrtávanie na nerovných plochách. 3 vodiace fazetky zabezpečujú stabilný výstup z otvoru a presnú kruhovitosť otvoru.

**Upozornenie:**

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

**Technický opis**

Dĺžka napínacích drážok $L_c$	53 mm
Norma	DIN 6537
Počet rezných hrán Z	3
Celková dĺžka L	91 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/ot,
Ø stopky $D_s$	8 mm
Menovité -Ø $D_c$	7,8 mm

Tolerancia menovitého Ø	h7
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	41,3 mm
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	6×D
Uhol špičky	145 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB 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 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	160	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	140	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	130	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 55 HRC	vhodný	60	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	M
GG	vhodný	130	K
GGG	vhodný	80	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		

