

Garant

TK vrták GARANT Master Steel FEED valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm resp. palca): 6,01-X

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122435 6,01-X
GTIN	4062406200602
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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. Lehota dodania: 8 týždňov

Minimálne objednávacie množstvo: 3 ks

Špecifické špeciálne vyhotovenie pre zákazníka: Zrušenie objednávky je možné maximálne 3 pracovné dni po prijatí potvrdenia objednávky. Vrátanie je vylúčené. S výhradou prekročenia a nedodania $\pm 10\%$ (min. 1 kus).

Technický opis

Rozsah Ø	6,01 - 7 mm
Počet rezných hrán Z	3

Norma	DIN 6537 K
Dĺžka napínacích drážok L_c	41 mm
Tolerancia menovitého \varnothing	h7
\varnothing stopky D_s	8 mm
Celková dĺžka L	79 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 N/mm ²	vhodný	160	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	140	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	130	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 55 HRC	vhodný	60	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	60	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50	M
Ti > 850 N/mm ²	podmienene vhodný	40	S
GG	vhodný	130	K

GGG	vhodný	80	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		