

**Garant**

**TK vrták GARANT Master Steel FEED valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 ( (mm resp. palca): 10,01-X**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123035 10,01-X
GTIN	4062406201241
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 bitu 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.**

**Špičková technológia pričnej reznej hrany** garantuje **optimálne samostredenie**. 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 je k dispozícii za rovnakú cenu ako HA.

Tvar **HB**: objednávajte s č. **123036**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **123035 + 129100HE**. 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**

Tolerancia menovitého Ø	h7
Ø stopky $D_s$	12 mm
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	114 mm

Celková dĺžka L	162 mm
Rozsah Ø	10,01 - 12 mm
Norma	Výrobná norma
Počet rezných hrán Z	3
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	8×D
Uhol špičky	140 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	70	P
Oceľ < 55 HRC	vhodný	60	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	55	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	40	S
GG	vhodný	120	K
GGG	vhodný	80	K

Uni	vhodný
mokrý maximum	vhodný
mokrý minimálne	vhodný