

**Garant****TK vrták Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
8,06-Xmm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123226 8,06-X
GTIN	4062406523466
Trieda položky	11E

**Popis****Prevedenie:**

Vyvinuté na použitie pri **velmi vysokých rezných rýchlostiach**. Veľmi vhodné pre stroje s **malým príkonom** a vysokými otáčkami.

- **Výrazné zníženie rezných síl vďaka špeciálnej geometrii britov.**
- **Obliečka pre najlepšiu odolnosť voči opotrebovaniu aj pri vysokých procesných teplotách.**
- **Leštené drážky na triesky pre dobrý odvod triesok.**

**Úzke priečne ostrie a zvláštne usporiadanie 4 vodiacich fazetok** zaručujú **vysokú presnosť polohovania a líčovania**. Optimalizovaná mikrogeometria pre dlhšiu životnosť a vyššiu výkonnosť.

**Upozornenie:**

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

Na procesne bezpečné použitie vrtákov na hlboké otvory  $12 \times D$  je potrebné predchádzajúce centrovanie pomocou č. 121068- 121130 alebo pilotný otvor  $3 \times D$  s č. 122736. Lehota dodania: 12 pracovných 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
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ot,
Celková dĺžka L	162 mm

Počet rezných hrán Z	2
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Norma	Výrobná norma
Rozsah Ø	8,06 - 10,05 mm
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	120 mm
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Nevyhnutný pilotný vrták	áno, pilotný vrták
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	160	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	125	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	115	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	105	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	65	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	55	M
GG	vhodný	100	K
GGG	vhodný	95	K
Uni	vhodný		

mokrý maximum	vhodný
mokrý minimálne	vhodný