

Garant**TK vrták GARANT Master Steel VHM-HPC valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122475 4,5
GTIN	4067263120605
Trieda položky	11E

Popis**Prevedenie:**

Stabilné vyhotovenie vrtáka a optimalizovaný špeciálny zábrus hrotu pre najvhodnejšie tvarovanie triesky a bezpečné odlamovanie triesky so zároveň zvýšenými hodnotami posuvu. **Pokročilá mikrogeometria, konvexný tvar reznej hrany a zábrus s kuželovitým plášťom** pre dodatočnú stabilitu hlavnej reznej hrany. **Optimalizované rozmery drážok na triesky a patentovaný čelný rozmer** pre **bezpečný spôsob odvádzania triesok** v oceľových obrobkoch a liatine. **Vysokovýkonný náter** najnovšej generácie.

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**: objednávajte s č. **122471 / 122476**.

Tvar **HE**: objednávajte s č. **122470 / 122475** a **129100HE**.

Technický opis

Celková dĺžka L	66 mm
Tolerancia menovitého Ø	h7
Menovité -Ø D _c	4,5 mm
Počet rezných hrán Z	2
Ø stopky D _s	6 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,16 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L _c	24 mm

Norma	DIN 6537 K
odporúčaná maximálna hĺbka vŕtania l_2	17,3 mm
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	4xD
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_c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	170	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	155	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	145	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	130	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	110	P
Oceľ < 55 HRC	vhodný	60	H
INOX < 900 N/mm ²	podmienene vhodný	55	M
INOX > 900 N/mm ²	podmienene vhodný	45	M
GG	vhodný	130	K
GGG	vhodný	90	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		

vzduch

vhodný