

**Garant**

**TK vrták GARANT Master Steel VHM-HPC valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,06-Xmm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	122475 8,06-X
GTIN	4067263140306
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 ocelových 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**

Ø stopky $D_s$	10 mm
Počet rezných hrán Z	2
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania $l_2$	34,9 mm
Celková dĺžka L	89 mm
Dĺžka napínacích drážok $L_c$	47 mm
Rozsah Ø	8,06 - 10,05 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	170	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	155	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	145	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	130	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 55 HRC	vhodný	60	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	55	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	45	M
GG	vhodný	130	K
GGG	vhodný	90	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		
vzduch	vhodný		

