

Garant**TK vrták GARANT Master Steel SPEED valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,05mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 122715 2,05 |
| GTIN | 4045197821362 |
| Trieda položky | 11E |

Popis**Prevedenie:**

Vyvinuté na použitie pri **veľmi 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Tvar HB a HE k dispozícii za rovnakú cenu ako HA.

Tvar **HB**: s č. **122716** možno objednať.

Tvar **HE**: s č. **-122715 + 129100HE** možno objednať.

Technický opis

| | |
|--|-------------|
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Ø stopky D_s | 4 mm |
| Tolerancia menovitého Ø | h7 |
| Dĺžka napínacích drážok L_c | 21 mm |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,09 mm/ot, |
| Celková dĺžka L | 57 mm |

| | |
|---|------------------|
| Menovité -Ø D _c | 2,05 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| odporúčaná maximálna hĺbka vŕtania l ₂ | 18 mm |
| Séria | Master Steel |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Rezný materiál | VHM |
| Prevedenie | 6×D |
| Uhol špičky | 135 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 | 220 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 200 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 180 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 170 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 90 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 75 | M |
| GG | vhodný | 160 | K |
| GGG | vhodný | 130 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |
| mokrý minimálne | vhodný | | |

