

Garant**TK vrták GARANT Master Steel FEED valcová stopka DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,4mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123235 7,4
GTIN	4045197840554
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 britu 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 prierej reznej hrany garantuje **optimálne samostredenie**. 3 vodiace fazetky zabezpečujú stabilný výstup z otvoru a presnú kruhovitú otvoru.

Upozornenie:

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

Pre procesne bezpečné použitie vrtáka 12xD sa požaduje predchádzajúce centrovanie pomocou NC navrtávača č. 121130 s **vrcholovým uhlom 155°**.

Technický opis

Tolerancia menovitého Ø	h7
Norma	Výrobná norma
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	96,9 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Dĺžka napínacích drážok L_c	108 mm
Menovité -Ø D_c	7,4 mm
Celková dĺžka L	146 mm

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,37 mm/ot,
Počet rezných hrán Z	3
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
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	120	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	110	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	100	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	90	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	70	P
Oceľ < 55 HRC	vhodný	60	H
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	55	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	50	M
Ti > 850 N/mm ²	podmienene vhodný	40	S
GG	vhodný	120	K
GGG	vhodný	80	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		

mokrě minimálne
Služby

vhodný

Brúsenie stopky Typ HE

129100 HE