

Garant**TK vrták GARANT Master Steel FEED valcová stopka DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 123236 18,5 |
| GTIN | 4045197843517 |
| 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 kruhovitost' otvoru.

Upozornenie:

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

Pre procesne bezpečné použitie vrtáka na hlboké otvory $12 \times D$ je potrebné predchádzajúce centrovanie pomocou NC navrtávača č. 121130 s **vrcholovým uhlom 155°**.

Technický opis

| | |
|-------------------------------------------|---------------|
| Dĺžka napínacích drážok L_c | 258 mm |
| Tolerancia menovitého Ø | h7 |
| Norma | Výrobná norma |
| Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,69 mm/ot, |
| Ø stopky D_s | 20 mm |
| Počet rezných hrán Z | 3 |
| Menovité -Ø D_c | 18,5 mm |

| | |
|------------------------------------------|------------------|
| Celková dĺžka L | 310 mm |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2 | 230,3 mm |
| Séria | Master Steel |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Rezný materiál | VHM |
| Prevedenie | 12xD |
| Uhol špičky | 140 Stupeň |
| Stopka | DIN 6535 HB 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 | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |

mokrě minimálně

vhodný