

Garant**TK vrták Weldon GARANT Master Steel SPEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:
13,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123226 13,2
GTIN	4045197848185
Trieda položky	11E

Popis**Prevedenie:**

Vyvinuté na použitie pri **velmi 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 lícovania**. Optimalizovaná mikrogeometria pre dlhšiu životnosť a vyššiu výkonnosť.

Upozornenie:

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

Na procesne bezpečné použitie vrtákov na hlboké otvory $12 \times D$ je potrebné predchádzajúce centrovanie pomocou č. 121068- 121130 alebo pilotný otvor $3 \times D$ s č. 122736.

Technický opis

Tolerancia menovitého Ø	h7
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	162,2 mm
Celková dĺžka L	230 mm
Menovité -Ø D_c	13,2 mm
Ø stopky D_s	14 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,23 mm/ot,

Dĺžka napínacích drážok L_c	182 mm
Norma	Výrobná norma
Počet rezných hrán Z	2
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	12xD
Uhol špičky	135 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stratégia obrábania	HPC
Nevyhnutný pilotný vrták	áno, pilotný vrták
Pološtandard	áno
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	160	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	125	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	115	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	105	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	65	P
INOX < 900 N/mm ²	podmienene vhodný	55	M
GG	vhodný	100	K
GGG	vhodný	95	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	vhodný		

