

Garant**TK vrták Weldon GARANT Master Steel FEED DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:
3/16mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 122726 3/16 |
| GTIN | 4045197976178 |
| 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.**
- **S uhlom špičky 145° pre nízku tvorbu otrepov pri priečnych otvoroch.**

Špičková technológia pričnej reznej hrany garantuje **optimálne samostredenie** a umožňuje aj navrtávanie na nerovných plochách. 3 vodiace fazetky zabezpečujú stabilný výstup z otvoru a presnú kruhovitost' otvoru.

Upozornenie:

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

Technický opis

| | |
|--|-------------|
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2 | 36,86 mm |
| Norma | DIN 6537 |
| Dĺžka napínacích drážok L_c | 44 mm |
| Tolerancia menovitého Ø | h7 |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,28 mm/ot, |
| Celková dĺžka L | 82 mm |

| | |
|----------------------------|------------------|
| Palec-menovaný Ø zodpovedá | 4,76 mm |
| Ø stopky D _s | 6 mm |
| Séria | Master Steel |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Rezný materiál | VHM |
| Prevedenie | 6×D |
| Uhol špičky | 145 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 | 160 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 140 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 130 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 110 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 90 | P |
| Oceľ < 55 HRC | vhodný | 60 | H |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 60 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 50 | M |
| GG | vhodný | 130 | K |
| GGG | vhodný | 80 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |
| mokrý minimálne | vhodný | | |

