

**Garant****TK vrták na hluboké otvory GARANT Master Steel DEEP válcová stopka DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123888 5
GTIN	4062406267704
Třída artiklu	10E

**Popis****Provedení:**

**Excelentní odvádění třísek** díky nerovnoměrnému stoupání šroubovice drážek pro třísky, vodící třísky a dodatečné vodící fazetky pro otvory s maximální přesností. **Maximální procesní spolehlivost** díky přesně navzájem sladěným nástrojům celého systému. Vrtání až do maximální hloubky bez kopilotního vrtáku. **Výrazně vyšší stabilita nástroje** díky výrazně zesílenému jádru. **Větší objemy odebraného materiálu a vynikající životnosti** umožňují hospodárné vysoce kvalitní vrtání.

**Upozornění:**

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory 16×D je nutné předchozí středění s využitím č. 121068 – 121121 nebo pilotní otvor s min. 4×D pilotním vrtákem č. 122736. Pro hluboké otvory od 20×D je bezpodmínečně nutný pilotní otvor na maximální hloubku vrtání s pilotním vrtákem č. 122736. Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost. **Uvedený poměr L/D odpovídá minimální dosažitelné hloubce vrtání s příslušným vrtákem na hluboké otvory.**

Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technický popis**

Ø stopky $D_s$	6 mm
Norma	Výrobní norma
Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/ot,
Jmenovitý Ø $D_c$	5 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	85,5 mm

Celková délka L	135 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	93 mm
Tolerance jmenovitý Ø	j6
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	16xD
Vrcholový úhel	138 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 40 barech
Strategie obrábění	HPC
Nutný pilotní vrták	Ano, pilotní vrták
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	125 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	115 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	30 m/min	S
GG(G)	vhodný	115 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

