

**Garant****TK vrták na hluboké otvory GARANT Master Steel DEEP válcová stopka DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 6mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123888 6      |
| GTIN           | 4062406267759 |
| 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 |
| Jmenovitý Ø $D_c$                       | 6 mm          |
| Délka drážky pro třísky $L_c$           | 111 mm        |
| Počet břitů Z                           | 2             |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,14 mm/ot,   |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Tolerance jmenovitý Ø                              | j6                 |
| Celková délka L                                    | 151 mm             |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub> | 102 mm             |
| 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 |                |         |

