

**Garant****TK vrták na hluboké otvory GARANT Master Steel DEEP válcová stopka DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 8,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123890 8,5
GTIN	4062406268220
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:**

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

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory 16xD je nutné předchozí středění s využitím č. 121068 – 121121 nebo pilotní otvor s min. 4xD pilotním vrtákem č. 122736. Pro hluboké otvory od 20xD 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.**

**Technický popis**

Ø stopky $D_s$	10 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$	178,3 mm
Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/ot,
Norma	Výrobní norma
Délka drážky pro třísky $L_c$	191 mm
Jmenovitý Ø $D_c$	8,5 mm

Počet břitů Z	2
Celková délka L	237 mm
Tolerance jmenovitý Ø	j6
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	20xD
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	120 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	105 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	85 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	25 m/min	S
GG(G)	vhodný	110 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

