

Garant**TK vrták na hluboké otvory GARANT Master Steel DEEP válcová stopka DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123890 10
GTIN	4062406268275
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

Celková délka L	269 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Tolerance jmenovitý Ø	j6
Počet břitů Z	2
Norma	Výrobní norma
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	210 mm

Délka drážky pro třísky L_c	225 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	10 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/ot,
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_c	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	120 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	110 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	105 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	105 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	25 m/min	S
GG(G)	vhodný	110 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

