

**Garant****TK vrták na hluboké otvory GARANT Master Steel DEEP válcová stopka DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 12mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123893 12     |
| GTIN           | 4062406268732 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Pro hluboké otvory od 20×D je bezpodmínečně nutný pilotní otvor na maximální hloubku vrtání s pilotním vrtákem č. 123885. Vyvrtáním pilotního otvoru zvýšíte spolehlivost a jistotu procesu. **Uvedený poměr L/D odpovídá minimální dosažitelné hloubce vrtání použitím příslušného vrtáku na hluboké otvory.**

**Technický popis**

|   |               |
|---|---------------|
| Počet břitů Z                             | 2             |
| Norma                                     | Výrobní norma |
| Ø stopky $D_s$                            | 12 mm         |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 312 mm        |
| Celková délka L                           | 379 mm        |
| Tolerance jmenovitý Ø                     | j6            |
| Jmenovitý Ø $D_c$                         | 12 mm         |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>   | 0,21 mm/ot,   |

|                               |                    |
|-------------------------------|--------------------|
| Délka drážky pro třísky $L_c$ | 330 mm             |
| Řada                          | Master Steel       |
| Povlak                        | TiAlN              |
| Řezný materiál                | TK                 |
| Provedení                     | 25×D               |
| 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 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 110 m/min | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 100 m/min | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 95 m/min  | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | omezené použití | 95 m/min  | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 75 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 60 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | omezené použití | 55 m/min  | M       |
| GG(G)                         | vhodný          | 100 m/min | K       |
| Uni                           | vhodný          |           |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |           |         |
| mokrý min.                    | omezené použití |           |         |