

Garant**TK vrták na hluboké otvory GARANT Master Steel DEEP válcová stopka DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC j6: 7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123893 7
GTIN	4062406268572
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

Tolerance jmenovitý Ø	j6
Celková délka L	235 mm
Ø stopky D_s	8 mm
Počet břitů Z	2
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	182,5 mm
Délka drážky pro třísky L_c	193 mm
Jmenovitý Ø D_c	7 mm
Norma	Výrobní norma

Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,16 mm/ot,
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 ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	100 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	95 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	omezené použití	95 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	55 m/min	M
GG(G)	vhodný	100 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		