

Garant**TK vrták na hluboké otvory GARANT Master Steel DEEP válcová stopka DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC j6: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123895 10
GTIN	4062406269050
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

Celková délka L	369 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	j6
Ø stopky D _s	10 mm
Délka drážky pro třísky L _c	325 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂	310 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,19 mm/ot,
Jmenovitý Ø D _c	10 mm

Norma	Výrobní norma
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	30×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	105 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	95 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	85 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	50 m/min	M
GG(G)	vhodný	95 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		