

Garant**TK pilotní vrták GARANT Master Steel DEEP s válcovou stopkou DIN 6535 HB 6×D, TiAlN, Ø DC: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123886 10
GTIN	4062406300210
Třída artiklu	11E

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.

Silné jádro a speciální výbrus špičky pro vysokou přesnost středění. Úhel špičky 140° a speciální tolerance břitů p6 pro optimální vytvoření pilotního otvoru pro následné použití vrtáku na hluboké otvory GARANT Master Steel Deep.

Upozornění:

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

Technický popis

Ø stopky D_s	10 mm
Délka drážky pro třísky L_c	61 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	46 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,24 mm/ot,
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý Ø	p6
Norma	Výrobní norma

Jmenovitý $\varnothing D_c$	10 mm
Celková délka L	103 mm
Řada	Master Steel
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Provedení	6xD
Vrcholový úhel	140 stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h5
Vnitřní chlazení	Ano, při 40 barech
Strategie obrábění	HPC
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel < 500 N/mm ²	vhodný	170 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	150 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	130 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	110 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	omezené použití	35 m/min	S
GG(G)	vhodný	120 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		

