

Garant**TK pilotní vrták GARANT Master Steel DEEP s válcovou stopkou DIN 6535 HB 6×D, TiAlN, Ø DC: 4,3mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123886 4,3 |
| GTIN | 4062406300005 |
| 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

| | |
|---|---------------|
| Norma | Výrobní norma |
| Délka drážky pro třísky L_c | 36 mm |
| Počet břitů Z | 2 |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,15 mm/ot, |
| Celková délka L | 74 mm |
| Ø stopky D_s | 6 mm |
| Jmenovitý Ø D_c | 4,3 mm |

| | |
|--|--------------------|
| Tolerance jmenovitý Ø | p6 |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L ₂ | 29,6 mm |
| Řada | Master Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 6×D |
| 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 | | |

