

Garant**TK pilotní vrták GARANT Master Steel DEEP s válcovou stopkou DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 8,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	123886 8,5
GTIN	4062406300197
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
Počet břitů Z	2
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,24 mm/ot,
Ø stopky D _s	10 mm
Jmenovitý Ø D _c	8,5 mm
Tolerance jmenovitý Ø	p6
Celková délka L	103 mm

Délka drážky pro třísky L_c	61 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	48,3 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		

