

**Garant****TK vrták GARANT Master Steel MICRO válcová stopka DIN 6535 HA 30xD, AlCrN, Ø DC h6: 1,45mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	121231 1,45
GTIN	4062406749002
Třída artiklu	10F

**Popis****Provedení:**

**Vysoce výkonný mikrovrták** pro univerzální použití do řady materiálů se zaměřením na obrábění oceli. Maximální procesní spolehlivost díky **přesně navzájem sladěným nástrojům celého systému a rozšířené vodící fazetce**. Vrtání nejmenšího průměru až do maximální hloubky po předchozím pilotním otvoru. **Optimální kompromis mezi průměrem jádra a velikostí prostoru pro třísky pro optimální odvod třísek** – i u materiálů tvořících dlouhé třísky. **Vyšší rychlost úběru a delší životnost nástroje** vedou k ekonomickému procesu vrtání, a to i při nejmenších průměrech vrtání při velkém poměru L/D.

**Upozornění:**

Pro procesně spolehlivé použití mikrovrtáku od 8xD je nutné zhotovit **pilotní otvor minimálně 4xD** pilotním mikrovrtákem č. 121223. Při vertikálním obrábění a plochem povrchu obrobku není od  $D_c = \varnothing 1 \text{ mm}$  až do délky 12xD nutný pilotní otvor. Před použitím následného vrtáku **se vždy ujistěte, že v pilotním otvoru nejsou třísky**. Po vyvrtání pilotního otvoru doporučujeme zhotovit pomocí vhodného NC navrtávu zahloubení 90°. Pro kritické aplikace (např. nejvyšší možná přesnost výroby, minimální tvorba otřepů, snížený tlak chladicí kapaliny) snižte rychlost posuvu nástroje o 50 % před vstupem a výstupem materiálu. Materiály tvořící dlouhé třísky případně vyžadují **odstranění třísek** v krocích vždy po 3xD s minimálním zpětným posuvem na hloubku pilotního otvoru. Dbejte prosím na vhodnou **upínací techniku** (tepelné upínače, hydraulická upínací pouzdra) s přesností obvodové házivosti menší než 0,003 mm, dostatečně vysoký **tlak chladicí kapaliny** (minimálně 30 barů) a také na dostatečně jemnou **filtraci** chladicí kapaliny ( $D_c < \varnothing 2 \text{ mm}$  s filtrem  $\leq 0,010 \text{ mm}$ ;  $D_c < \varnothing 3 \text{ mm}$  filtr  $\leq 0,020 \text{ mm}$ ). Uvedený poměr L/D odpovídá **minimální dosažitelné hloubce vrtání** s příslušným mikrovrtákem. Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Technický popis**

Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm/ot,
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	45,8 mm
Počet břitů Z	2
Norma	Výrobní norma
Celková délka L	81 mm
Délka drážky pro třísky L <sub>c</sub>	48 mm
Posuv f v INOXu < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm/ot,
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	1,45 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	3 mm
Tolerance jmenovitý Ø	h6
Řada	Master Steel
Povlak	AlCrN
Řezný materiál	TK
Provedení	30×D
Vrcholový úhel	128 stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnitřní chlazení	Ano, při 40 barech
Strategie obrábění	HPC
Nutný pilotní vrták	ano, pilotní vrták
Semi-standardní	ano
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Spirálový vrták

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	60 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	40 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	M
GG(G)	vhodný	50 m/min	K
CuZn	omezené použití	40 m/min	N
mokrý max.	vhodný		