Garant

TK vrták GARANT Master Steel MICRO válcová stopka DIN 6535 HA 30×D, AlCrN, ⌀ DC h6: 1,61-Xmm

Údaje o objednávce

Artikové číslo	121231 1,61-X
GTIN	4062406754471
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 vodicí 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 8×D je nutné zhotovit **pilotní otvor minimálně 4×D** pilotním mikrovrtákem č. 121223. Při vertikálním obrábění a plochém povrchu obrobku není od D_C = ⌀ 1 mm až do délky 12×D 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 navrtáváku 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 3×D 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 < ⌀ 2 mm s filtrem ≤ 0,010 mm; D_C < ⌀ 3 mm filtr ≤ 0,020 mm). Uvedený poměr L/D odpovídá **minimální dosažitelné hloubce vrtání** s příslušným mikrovrtákem.
Délka drážky pro třísky $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$. Speciální výroba podle přání zákazníka: Zrušení objednávky možné maximálně 3 pracovní dny po obdržení potvrzení objednávky. Vrácení zboží vyloučeno. Nadměrná a nedostatečná dodávka +/-10% (min. 1 kus) vyhrazena.
Specifická výroba podle přání zákazníka:
Minimální objednávané množství: 5 kusů

Technický popis

Rozsah ∅	1,61 - 1,7 mm
Délka drážky pro třísky L_c	54,4 mm
Počet břitů Z	2
Tolerance jmenovitý ∅	h6
∅ stopky D_s	3 mm
Norma	Výrobní norma
Celková délka L	87 mm
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_c	Kód ISO
Ocel < 750 N/mm²	vhodný	60 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	50 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm²	vhodný	45 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	40 m/min	P

INOX < 900 N/mm²	vhodný	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	vhodný	30 m/min	M
GG(G)	vhodný	50 m/min	K
CuZn	omezené použití	40 m/min	N
mokré max.	vhodný		