

Garant**TK vrták na hluboké otvory GARANT Master Steel DEEP válcová stopka DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 7,5mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 123888 7,5 |
| GTIN | 4067263122845 |
| Třída artiklu | 10E |

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.

Upozornění:

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory 16×D je nutné předchozí středění s využitím č. 121068 – 121121 nebo pilotní otvor s min. 4×D pilotním vrtákem č. 122736. Pro hluboké otvory od 20×D je bezpodmínečně nutný pilotní otvor na maximální hloubku vrtání s pilotním vrtákem č. 122736. Zhotovení pilotního otvoru zvyšuje procesní spolehlivost. **Uvedený poměr L/D odpovídá minimální dosažitelné hloubce vrtání s příslušným vrtákem na hluboké otvory.**

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

Technický popis

| | |
|---|---------------|
| Tolerance jmenovitý Ø | j6 |
| Počet břitů Z | 2 |
| Norma | Výrobní norma |
| Ø stopky D_s | 8 mm |
| Délka drážky pro třísky L_c | 139,05 mm |
| Doporučená maximální hloubka vrtání L_2 | 127,8 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Celková délka L | 180 mm |
| Jmenovitý Ø D _c | 7,5 mm |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,16 mm/ot, |
| Řada | Master Steel |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Provedení | 16×D |
| Vrcholový úhel | 138 stupeň |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Vnitřní chlazení | Ano, při 40 barech |
| Strategie obrábění | HPC |
| Nutný pilotní vrták | Ano, pilotní vrták |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Spirálový vrták |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 125 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 115 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 110 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 | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | omezené použití | 30 m/min | S |
| GG(G) | vhodný | 115 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | omezené použití | | |

