

**Garant****TK jednobřítý dělový vrták Celková délka d 1000 mm, TiAlN, Ø: 13-Xmm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 124010 13-X   |
| GTIN           | 4067263329480 |
| Třída artiklu  | 10D           |

**Popis****Provedení:**

Jednobřítý dělový vrták na hluboké otvory s přímými drážkami pro hloubky vrtání až 1000 mm ve standardu a až 6000 mm na poptávku. Univerzálně navržený obvodový tvar na vrtací hlavě umožňuje procesně bezpečnou práci v širokém spektru materiálů.

**Upozornění:**

K procesně spolehlivému použití vrtáku na hluboké otvory je vyžadován předchozí pilotní otvor o průměru nejméně  $4 \times D$  pomocí pilotního vrtáku č. 122736 nebo č. 123885 a také 231605 pro větší průměry nebo pomocí pilotního vrtáku č. 122606 pro hliník. Pro hluboké otvory  $> 50 \times D$  musí být nástroj ve vzdálenostech každých  $50 \times D$  podepřen lunetou. Uvedený poměr L/D odpovídá minimální dosažitelné hloubce vrtání s příslušným vrtákem na hluboké otvory. Délka drážky pro třísky  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Doporučuje se tlak chladicího média  $> 40$  barů.

**Technický popis**

|   |               |
|---|---------------|
| Počet břitů Z                             | 1             |
| Celková délka L                           | 1000 mm       |
| Norma                                     | Výrobní norma |
| Doporučená maximální hloubka vrtání $L_2$ | 915 mm        |
| Rozsah Ø                                  | 13 - 13,99 mm |
| Jmenovitý Ø $D_c$                         | 13 mm         |
| Ø stopky $D_s$                            | 25 mm         |
| Povlak                                    | TiAlN         |
| Řezný materiál                            | TK            |

|                     |                              |
|---------------------|------------------------------|
| Stopka              | DIN 6535 HB                  |
| Vnitřní chlazení    | ano, při minimálně 40 barech |
| Nutný pilotní vrták | ano, pilotní vrták           |
| Semi-standardní     | ano                          |

## Údaje o uživateli

|                               | Použití | $V_c$     | Kód ISO |
|-------------------------------|---------|-----------|---------|
| Hliník, plasty                | vhodný  | 250 m/min | N       |
| Hliník (krátké třísky)        | vhodný  | 200 m/min | N       |
| Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 90 m/min  | P       |
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný  | 80 m/min  | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný  | 70 m/min  | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný  | 50 m/min  | P       |
| GG                            | vhodný  | 80 m/min  | K       |
| Olej                          | vhodný  |           |         |
| mokrý max.                    | vhodný  |           |         |