

**Garant****TK jednobřítý dělový vrták Celková délka d 1000 mm, TiAlN, Ø: 17-Xmm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	124010 17-X
GTIN	4067263329527
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×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×D musí být nástroj ve vzdálenostech každých 50×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**

Rozsah Ø	17 - 17,99 mm
Počet břitů Z	1
Ø stopky D <sub>s</sub>	25 mm
Celková délka L	1000 mm
Doporučená maximální hloubka vrtání L <sub>2</sub>	905 mm
Norma	Výrobní norma
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	17 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 <sub>c</sub>	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		