

Garant**TK jednobřítý dělový vrták Celková délka d 800 mm, TiAlN, Ø: 24-Xmm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	124008 24-X
GTIN	4067263329381
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

Doporučená maximální hloubka vrtání L_2	690 mm
Počet břitů Z	1
Norma	Výrobní norma
Jmenovitý $\varnothing D_c$	24 mm
Celková délka L	800 mm
Rozsah \varnothing	24 - 24,99 mm
\varnothing stopky D_s	32 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 ²	vhodný	90 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	80 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	70 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	50 m/min	P
GG	vhodný	80 m/min	K
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		