

Garant**TK vrták na hlboké otvory GARANT Master Steel DEEP valcová stopka DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 4mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123888 4
GTIN	4062406267650
Trieda položky	10E

Popis**Prevedenie:**

Vynikajúci odvod triesok vďaka nerovnomernému rozstupu špirál upínacích zón, vodiacim krúžkom a prídavným vodiacim fazetám pre otvory najvyššej presnosti. **Maximálna spoľahlivosť procesu** vďaka presne koordinovaným nástrojom celého systému. Vrtanie do maximálnej hĺbky bez druhého pilota. **Výrazne zvýšená stabilita nástroja** vďaka výrazne zosilnenému jadrú. **Zvýšená rýchlosť úberu kovu a vynikajúca životnosť nástroja** vedú k hospodárnemu procesu vrtania na špičkovej úrovni.

Upozornenie:

Aplikácii vrtákov na hlboké diery 16×D vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121121 alebo pilotný otvor 4×D pomocou pilotného vrtáka č. 123885. Na hlboké otvory od 20×D je nevyhnutne potrebný pilotný otvor s maximálnou hĺbkou pilotného vrtáka 123885. Stanovením pilotného otvoru sa zvyšuje spoľahlivosť procesu. **Uvedený pomer L/D zodpovedá minimálnej dosiahnuteľnej hĺbke vrtania so zodpovedajúcim hĺbkovým vrtákom.**

Dĺžka napínacích drážok $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Technický opis

Menovité -Ø D _c	4 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂	70 mm
Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého Ø	j6
Celková dĺžka L	118 mm
Ø stopky D _s	6 mm

Norma	Výrobná norma
Dĺžka napínacích drážok L_c	76 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm/ot,
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	16xD
Uhol špičky	138 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Vnútorne chladenie	áno, pri 40 bar
Stratégia obrábania	HPC
Nevyhnutný pilotný vrták	áno, pilotný vrták
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	125	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	115	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	110	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	110	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	90	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	65	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	60	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	30	S
GG(G)	vhodný	115	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		

