

Garant**TK vrták na hlboké otvory GARANT Master Steel DEEP valcová stopka DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 4mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 123890 4 |
| GTIN | 4062406268046 |
| 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 jadru. **Zvýšená rýchlosť úberu kovu a vynikajúca životnosť nástroja** vedú k hospodárnemu procesu vrtania na špičkovej úrovni.

Upozornenie:

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

Aplikácii vrtákov na hlboké diery 16xD vzhľadom na spoľahlivosť procesu musí predchádzať centrovanie pomocou č. 121068 – 121121 alebo pilotný otvor 4xD pomocou pilotného vrtáka č. 123885. Na hlboké otvory od 20xD 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.**

Technický opis

| | |
|--|---------------|
| Menovité -Ø D _c | 4 mm |
| Dĺžka napínacích drážok L _c | 93 mm |
| Celková dĺžka L | 135 mm |
| Tolerancia menovitého Ø | j6 |
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Norma | Výrobná norma |

| | |
|---|--------------------|
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,09 mm/ot, |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l ₂ | 87 mm |
| Ø stopky D _s | 6 mm |
| Séria | Master Steel |
| Povrchová úprava | TiAlN |
| Rezný materiál | VHM |
| Prevedenie | 20×D |
| 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 N/mm ² | vhodný | 120 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 110 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 105 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 105 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 85 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 65 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 60 | M |
| Ti > 850 N/mm ² | podmienene vhodný | 25 | S |
| GG(G) | vhodný | 110 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrú maximum | vhodný | | |
| mokrú minimálne | podmienene vhodný | | |

