

**Garant****TK vrták na hlboké otvory GARANT Master Steel DEEP valcová stopka DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 4,5mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123888 4,5
GTIN	4062406267681
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:**

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**

Počet rezných hrán Z	2
Tolerancia menovitého Ø	j6
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	4,5 mm
Norma	Výrobná norma
Celková dĺžka L	126 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	6 mm

Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/ot,
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub>	77,3 mm
Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>	84 mm
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	16×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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	125	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	115	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	90	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	65	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	60	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	30	S
GG(G)	vhodný	115	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		

