

Garant**TK vrták na hlboké otvory GARANT Master Steel DEEP valcová stopka DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 10mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123890 10
GTIN	4062406268275
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

Celková dĺžka L	269 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Tolerancia menovitého Ø	j6
Počet rezných hrán Z	2
Norma	Výrobná norma
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	210 mm

Dĺžka napínacích drážok L_c	225 mm
Menovité $\text{-}\varnothing D_c$	10 mm
Posuv f v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/ot,
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	20xD
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	120	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	110	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	105	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	105	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	85	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	25	S
GG(G)	vhodný	110	K
Uni	vhodný		
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	podmienene vhodný		

