

**Garant****TK vrták na hlboké otvory GARANT Master Steel DEEP valcová stopka DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC j6: 3,3mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 123893 3,3    |
| GTIN             | 4062406268381 |
| Trieda položky   | 10E           |

**Popis****Prevedenie:**

**Vynikajúce odstránenie triesok** vďaka nerovnomernému skrúteniu upínacích základní, vodiacich krúžkov a dodatočných vodiacich skosení pre otvory najvyššej presnosti. **Maximálna spoľahlivosť procesu** vďaka presne koordinovaným nástrojom celého systému. Vrtanie do maximálnej hĺbky bez kopilota. **Výrazne zvýšená stabilita nástrojov** vďaka výrazne posilnenému jadrú. **Zvýšená rýchlosť odberu materiálu** a **vynikajúca životnosť nástrojov** vedú k hospodárnemu procesu vrtania na špičkovej úrovni.

**Upozornenie:**

Dĺžka napínacích drážok  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Na hlboké otvory od 20xD je nevyhnutne potrebný pilotný otvor s maximálnou hĺbkou pilotného vrtáka 123885. Navrtanie pilotného otvoru zvyšuje bezpečnosť procesu. **Uvedený pomer L/D zodpovedá minimálnej dosiahnuteľnej hĺbke vrtania so zodpovedajúcim hĺbkovým vrtákom.**

**Technický opis**

|   |               |
|---|---------------|
| Počet rezných hrán Z                              | 2             |
| Posuv f v oceli < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,09 mm/ot,   |
| Norma   | Výrobná norma |
| Menovité -Ø D <sub>c</sub>                        | 3,3 mm        |
| Tolerancia menovitého Ø                           | j6            |
| Dĺžka napínacích drážok L <sub>c</sub>            | 97 mm         |
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l <sub>2</sub> | 92,05 mm      |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                           | 6 mm          |

|                          |                    |
|--------------------------|--------------------|
| Celková dĺžka L          | 140 mm             |
| Séria                    | Master Steel       |
| Povrchová úprava         | TiAlN              |
| Rezný materiál           | VHM                |
| Prevedenie               | 25×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            | 110            | P       |
| Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 100            | P       |
| Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 95             | P       |
| Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 95             | P       |
| Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup> | vhodný            | 75             | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný            | 60             | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | podmienene vhodný | 55             | M       |
| GG(G)                         | vhodný            | 100            | K       |
| Uni                           | vhodný            |                |         |
| mokrý maximum                 | vhodný            |                |         |
| mokrý minimálne               | podmienene vhodný |                |         |