

Garant**TK pilotný vrták GARANT Master Steel DEEP valcová stopka DIN 6535 HB 6×D, TiAlN, Ø DC: 3,2mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123886 3,2
GTIN	4062406299941
Trieda položky	11E

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.

Silné jadro a špeciálne hrotovanie pre vysokú presnosť centrovania. 140° uhol hrotu a špeciálna tolerancia reznej hrany p6 na optimálne vytvorenie pilotného otvoru pre následné použitie vrtačky GARANT Master Steel Deep.

Upozornenie:

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

Technický opis

Tolerancia menovitého Ø	p6
Menovité -Ø D _c	3,2 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,12 mm/ot,
Ø stopky D _s	6 mm
Dĺžka napínacích drážok L _c	28 mm
Norma	Výrobná norma
Počet rezných hrán Z	2

Celková dĺžka L	66 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	23 mm
Séria	Master Steel
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Prevedenie	6×D
Uhol špičky	140 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HB s h5
Vnútorne chladenie	áno, pri 40 bar
Stratégia obrábania	HPC
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Špirálový vrták

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm ²	vhodný	170	P
Oceľ < 750 N/mm ²	vhodný	150	P
Oceľ < 900 N/mm ²	vhodný	130	P
Oceľ < 1100 N/mm ²	vhodný	110	P
Oceľ < 1400 N/mm ²	vhodný	90	P
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	75	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	70	M
Ti > 850 N/mm ²	podmienene vhodný	35	S
GG(G)	vhodný	120	K
Uni	vhodný		
mokrý maximum	vhodný		
mokrý minimálne	podmienene vhodný		

