

Garant**TK vrták na hlboké otvory GARANT Master Steel DEEP valcová stopka DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC j6: 11,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

| | |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 123893 11,8 |
| GTIN | 4067263123156 |
| 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 jadru. **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

| | |
|---|---------------|
| Posuv f v oceli < 900 N/mm ² | 0,21 mm/ot, |
| Tolerancia menovitého Ø | j6 |
| Dĺžka napínacích drážok L _c | 330 mm |
| Norma | Výrobná norma |
| Celková dĺžka L | 379 mm |
| Menovité -Ø D _c | 11,8 mm |
| Počet rezných hrán Z | 2 |
| Ø stopky D _s | 12 mm |

| | |
|--|--------------------|
| odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2 | 312,3 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_c | Kód ISO |
|-------------------------------|-------------------|-------|---------|
| Oceľ < 500 N/mm ² | vhodný | 110 | P |
| Oceľ < 750 N/mm ² | vhodný | 100 | P |
| Oceľ < 900 N/mm ² | vhodný | 95 | P |
| Oceľ < 1100 N/mm ² | vhodný | 95 | P |
| Oceľ < 1400 N/mm ² | vhodný | 75 | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 60 | M |
| INOX > 900 N/mm ² | podmienene vhodný | 55 | M |
| GG(G) | vhodný | 100 | K |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý maximum | vhodný | | |
| mokrý minimálne | podmienene vhodný | | |