

Garant**TK vrták na hlboké otvory GARANT Master Steel DEEP valcová stopka DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC j6: 6,8mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	123893 6,8
GTIN	4067263123088
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

Celková dĺžka L	235 mm
odporúčaná maximálna hĺbka vrtania l_2	182,8 mm
Posuv f v oceli < 900 N/mm ²	0,16 mm/ot,
Dĺžka napínacích drážok L_c	193 mm
Tolerancia menovitého Ø	j6
Norma	Výrobná norma
Ø stopky D_s	8 mm
Menovité -Ø D_c	6,8 mm

Počet rezných hrán Z	2
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		