

**Garant****VHM-sveder za vodilno izvrtino GARANT Master Steel DEEP, cilindrično držalo DIN 6535 HA 6×D, TiAlN, Ø DC: 3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123885 3
GTIN	4062406266264
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Odlično odvajanje odrezkov** zaradi neenakomernega koraka vijačnice vpenjalnih utorov, vodilni obroči in dodatne fazne ploskve za največjo natančnost izvrtin. **Največja procesna varnost** zaradi med seboj odlično usklajenih orodij celotnega sistema. Vrtanje do maksimalne globine brez pomožne vodilne izvrtine. **Bistveno izboljšana stabilnost orodja** zaradi občutno ojačanega jedra. **Povečani volumni odrezkov** in **izjemno dolga življenjska doba** poskrbijo za ekonomično vrtanje na najnaprednejši ravni.

Čvrsto jedro in specialna konica za veliko natančnost centriranja. Kot konice 140° in posebna toleranca rezila p6 za optimalno ustvarjanje vodilne izvrtine za uporabo svedra za globoke izvrtine GARANT Master Steel Deep.

**Napotek:**

Dolžina spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 123886**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123885 + 129100HE**.

**Tehnični opis**

Dolžina utorov $L_c$	28 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	p6
Ø držala $D_s$	6 mm

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	23,5 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Standard	Tovarniški standard
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/v
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 40 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	S
GG(G)	primerno	120 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

