

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

Številka za naročanje	123885 6
GTIN	4062406267360
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

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

Število rezil Z	2
Ø držala D_s	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	p6
Standard	Tovarniški standard
Nazivni Ø D_c	6 mm

Dolžina utorov L_c	44 mm
Celotna dolžina L	82 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	35 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/v
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6xD
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_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	130 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	75 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	35 m/min	S
GG(G)	primerno	120 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

