

**Garant****VHM-sveder za globoke izvrtine GARANT Master Steel DEEP, cilindrično držalo DIN 6535 HA 20 × D, TiAlN, Ø DC: 5,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123890 5,5
GTIN	4062406268121
Razred artikla	10E

**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.

**Napotek:**

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

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine  $16 \times D$  je potrebno predhodno centriranje s št. 121068–121121 ali vodilna izvrtina najmanj  $4 \times D$  s svedrom za vodilne izvrtine št. 122736. Za globoke izvrtine od  $20 \times D$  je treba obvezno izdelati vodilno izvrtino do maksimalne globine vrtanja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122736. Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost. **Navedeno razmerje L/D ustreza minimalni dosegljivi globini vrtanja z ustreznim svedrom za globoke izvrtine.**

**Tehnični opis**

Ø držala $D_s$	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	j6
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	169 mm
Nazivni Ø $D_c$	5,5 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	119,8 mm

Standard	Tovarniški standard
Dolžina utorov $L_c$	128 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/v
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	20xD
Kot konice	138 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 40 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Potreben je pilotni sveder	da, pilotni sveder
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	105 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	105 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	25 m/min	S
GG(G)	primerno	110 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

