

Garant**VHM-sveder za globoke izvrtine GARANT Master Steel DEEP, cilindrično držalo DIN 6535 HA 20 × D, TiAlN, Ø DC: 7mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123890 7 |
| GTIN | 4062406268183 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

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

| | |
|---|---------------------|
| Število rezil Z | 2 |
| Standard | Tovarniški standard |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,16 mm/v |
| Nazivni Ø D _c | 7 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 147,5 mm |
| Ø držala D _s | 8 mm |

| | |
|-----------------------------------|--------------------|
| Dolžina utorov L_c | 158 mm |
| Celotna dolžina L | 200 mm |
| Toleranca nazivnega \varnothing | j6 |
| 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 N/mm | primerno | 120 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 110 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 105 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 105 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 85 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 60 m/min | M |
| Ti > 850 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 | | |

