

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM-sveder za vodilno izvrtino, cilindrično držalo DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 3,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123886 3,8
GTIN	4062406299972
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,12 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	p6
Celotna dolžina L	74 mm
Število rezil Z	2
Dolžina utorov L _c	36 mm
Ø držala D _s	6 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	30,3 mm
Nazivni Ø D _c	3,8 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h5
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 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 ²	primerno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	70 m/min	M
Ti > 850 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		

