

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM-sveder za vodilno izvrtino, cilindrično držalo DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 4mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123886 4 |
| GTIN | 4062406299989 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Tehnični opis

| Standard | Tovarniški standard |
|--|---------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 30 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | p6 |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,12 mm/v |
| Število rezil Z | 2 |
| Celotna dolžina L | 74 mm |
| Nazivni Ø D_c | 4 mm |

| | |
|------------------------|------------------|
| Ø držala D_s | 6 mm |
| Dolžina utorov L_c | 36 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 | | |

