

Garant**VHM-sveder GARANT Master Steel MICRO, cilindrično držalo DIN 6535 HA 30 × D, AlCrN, Ø DC h6: 2,91-Xmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121231 2,91-X
GTIN	4062406754600
Razred artikla	10F

Opis**Izvedba:**

Visokozmogljiv mikrosveder za univerzalno uporabo materiala s poudarkom na obdelavi jekla. Največja procesna varnost zaradi **med seboj odlično usklajenih orodij celotnega sistema** in **razširjenih faznih robov**. Vrtanje najmanjših premerov do maksimalne globine po predhodno narejeni vodilni izvrtini. **Popoln kompromis med premerom jedra in velikostjo prostora za odrezke za optimalno odvajanje odrezkov** – tudi pri materialih z daljšimi odrezki. **Povečani volumni odrezkov in daljša življenjska doba** poskrbijo za ekonomično vrtanje tudi pri najmanjših premerih izvrtin ob hkrati velikem razmerju L/D.

Napotek:

Za procesno varno uporabo mikrosvedrov od 8×D je potrebna **vodilna izvrtina najmanj 4×D** z mikrosvedrom za vodilno izvrtino 121223. Pri navpični obdelavi in ravni površini obdelovanca od $D_c = \varnothing 1 \text{ mm}$ do dolžine 12×D vodilna izvrtina ni potrebna. Pred uporabo naslednjega orodja za vrtanje se vedno prepričajte, da v **vodilni izvrtini ni odrezkov**. Po izdelavi vodilne izvrtine priporočamo grezenje 90° s primernim NC-svedrom za navrtanje. Pri kritični uporabi (npr. največja možna natančnost izdelave, minimalni zarobki, nižji tlak hladilnega sredstva) zmanjšajte podajanje orodja pred vstopom in izstopom materiala za 50 %. Materiali z dolgimi odrezki po potrebi zahtevajo **odstranjevanje odrezkov** v korakih po 3×D z minimalnim pomikom v povratni smeri proti globini vodilne izvrtine. Poskrbite, da boste uporabili primerna **orodna vpenjalna sredstva** (nakrčevalna glava, hidravlično-raztezna vpenjalna glava) z natančnostjo krožnega teka manj kot 0,003 mm, dovolj visokim **tlakom hladilnega sredstva** (najmanj 30 barov) ter dovolj finim **filtriranjem** hladilnega medija ($D_c < \varnothing 2 \text{ mm}$ s filtrom $\leq 0,010 \text{ mm}$; $D_c < \varnothing 3 \text{ mm}$, filter $\leq 0,020 \text{ mm}$). Navedeno razmerje L/D ustreza **minimalni dosegljivi globini vrtnja** z ustreznim mikrosvedrom.

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Posebna izdelava po naročilu stranke: Možnost storniranja največ 3 delovne dni po prejemu potrditve naročila. Vračilo ni mogoče. Pridržujemo si pravico do prekomerne oz. pomanjkljive dobave v višini +/-10 % (najmanj 1 kos).

Posebna izdelava po naročilu stranke: Možnost storniranja največ 3 delovne dni po prejemu potrditve naročila. Vračilo ni mogoče. Pridržujemo si pravico do prekomerne oz. pomanjkljive dobave v višini +/-10 % (najmanj 1 kos).

Minimalna količina naročanja: 5 kosov

Tehnični opis

Standard	Tovarniški standard
Ø držala D _s	3 mm
Celotna dolžina L	127 mm
Toleranca nazivnega Ø	h6
Ø območja	2,91 - 2,99 mm
Število rezil Z	2
Dolžina utorov L _c	95,7 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	AlCrN
Rezalni material	VHM
Izvedba	30xD
Kot konice	128 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 40 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Potreben je pilotni sveder	da, pilotni sveder
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 750 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	50 m/min	P

Jeklo < 1100 N/mm	primerno	45 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	30 m/min	M
GG(G)	primerno	50 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	40 m/min	N
mokro maks.	primerno		