

Garant**VHM-sveder za vodilno izvrtino GARANT Master Steel DEEP, cilindrično držalo DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 11,8mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123885 11,8 |
| GTIN | 4067263122814 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 123886**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123885 + 129100HE**.

Tehnični opis

| | |
|---|-----------|
| Nazivni Ø D _c | 11,8 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 53,3 mm |
| Ø držala D _s | 12 mm |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,27 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø | p6 |

| | |
|------------------------|---------------------|
| Standard | Tovarniški standard |
| Število rezil Z | 2 |
| Celotna dolžina L | 118 mm |
| Dolžina utorov L_c | 71 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 6xD |
| Kot konice | 140 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| 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 | | |

