

**Garant****VHM-sveder za globoke izvrtine GARANT Master Steel DEEP, cilindrično držalo DIN 6535 HA 30 × D, TiAlN, Ø DC j6: 10,8mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123895 10,8   |
| GTIN                  | 4067263123309 |
| 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 utorov  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . 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**

|                                              |                     |
|----------------------------------------------|---------------------|
| Dolžina utorov $L_c$                         | 357 mm              |
| Število rezil Z                              | 2                   |
| Ø držala $D_s$                               | 12 mm               |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 340,8 mm            |
| Standard                                     | Tovarniški standard |
| Celotna dolžina L                            | 408 mm              |
| Nazivni Ø $D_c$                              | 10,8 mm             |
| Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 0,21 mm/v           |

## Podatkovni list

|                            |                    |
|----------------------------|--------------------|
| Toleranca nazivnega Ø      | j6                 |
| Serija                     | Master Steel       |
| Prevleka                   | TiAlN              |
| Rezalni material           | VHM                |
| Izvedba                    | 30×D               |
| Kot konice                 | 138 stopinj        |
| Držalo                     | DIN 6535 HA s h6   |
| Notranje hlajenje          | 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 <sub>c</sub> | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 105 m/min      | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 95 m/min       | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 85 m/min       | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 85 m/min       | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | primerno         | 70 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 55 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | pogojno primerno | 50 m/min       | M          |
| GG(G)                        | primerno         | 95 m/min       | K          |
| Uni                          | primerno         |                |            |
| mokro maks.                  | primerno         |                |            |
| mokro min.                   | pogojno primerno |                |            |