

Garant**VHM-sveder za globoke izvrtine GARANT Master Steel DEEP, cilindrično držalo DIN 6535 HA 16 × D, TiAlN, Ø DC: 5,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123888 5,8
GTIN	4067263122838
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:

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine 16×D je potrebno predhodno centriranje s št. 121068–121121 ali vodilna izvrtina najmanj 4×D s svedrom za vodilne izvrtine št. 122736. Za globoke izvrtine od 20×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.**

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Tehnični opis

Celotna dolžina L	151 mm
Nazivni Ø D _c	5,8 mm
Toleranca nazivnega Ø	j6
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	102,3 mm
Število rezil Z	2

Ø držala D_s	6 mm
Dolžina utorov L_c	111 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/v
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	16xD
Kot konice	138 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	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_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	125 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	115 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	30 m/min	S
GG(G)	primerno	115 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		

