

## Garant

### VHM-sveder za globoke izvrtine GARANT Master Steel DEEP, cilindrično držalo DIN 6535 HA 25 × D, TiAlN, Ø DC j6: 11,8mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123893 11,8
GTIN	4067263123156
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. 123885. Nastavitev pilotne izvrtine poveča zanesljivost procesov. **Navedeno razmerje L/D ustreza minimalni dosegljivi globini vrtanja z ustreznim svedrom za globoke izvrtine.**

#### Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	j6
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	330 mm
Standard	Tovarniški standard
Celotna dolžina L	379 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	11,8 mm
Število rezil Z	2
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	312,3 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	25×D
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 <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	95 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	95 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	55 m/min	M
GG(G)	primerno	100 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		