

**Garant**
**HM-vrtalnik z enim robom Skupna dolžina L 800 mm, TiAlN, Ø: 9-Xmm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	124008 9-X
GTIN	4067263329237
Razred artikla	10D

**Opis**
**Izvedba:**

Sveder z enojnim rezilom z ravnimi utori za globine vrtanja do 1000 mm v standardni izvedbi in do 6000 mm na zahtevo. Univerzalno zasnovana obodna oblika na vrtalni glavi omogoča varno delo s širokim razponom materialov.

**Napotek:**

Za zanesljivo uporabo svedrov za globoke izvrtine je potrebna predhodna pilotna luknja vsaj  $4 \times D$  s svedrom za vodilno izvrtino art. 122736 ali art. 123885 in 231605 za večje premere ali s svedrom za vodilno izvrtino art. 122606 za aluminij. Za globoke izvrtine  $> 50 \times D$  mora biti orodje podprto z okvirjem v razmakih  $50 \times D$ . Navedeno razmerje  $L/D$  ustreza minimalni dosegljivi globini vrtanja z ustreznim svedrom za globoke izvrtine. Dolžina utorov  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Priporočen je tlak hladilnega sredstva  $> 40$  barov.

**Tehnični opis**

Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	725 mm
Ø območja	9 - 9,99 mm
Celotna dolžina L	800 mm
Ø držala $D_s$	16 mm
Število rezil Z	1
Nazivni Ø $D_c$	9 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	Karbidna trdina

Držalo	DIN 6535 HB
z notranjim hlajenjem	da, z najmanj 40 bari
Potreben je pilotni sveder	da, pilotni sveder
Polstandardno	da

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	250 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	50 m/min	P
GG	primerno	80 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		