

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11/32 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123036 11/32
GTIN	4062406127145
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

3-rezilni sveder, razvit posebej za uporabo z **zelo velikim podajanjem**. Izjemno primeren za stroje z **veliko močjo pogona** in stabilne obdelovalne pogoje.

- **Specialna geometrija rezil s čvrstimi vogali rezil in velikim prostim hodom v centru omogoča največje podajanje.**
- **Patentirana konica za optimalno odvajanje odrezkov omogoča manjšo rezalno silo in dobro lomljenje odrezkov.**

Tehnološko vodilna izvedba s prečnim rezilom zagotavlja **optimalno samodejno centriranje**. Trije vodilni rezalni robi zagotavljajo stabilen izhod iz izvrtine in natančno okroglost izvrtine.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

globina vpenjalnega utora (glejte tabelo) minus $1,5 \times$ nazivni \emptyset .

Napotek:

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

Standard: Tovarniški standard

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 3

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 81,8 mm

Celotna dolžina L: 142 mm

\emptyset držala D_s : 10 mm

Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,44 mm/v

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	95 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	h7
\emptyset držala D_s	10 mm
Število rezil Z	3
Velikost colskega nazivnega \emptyset ustreza	8,73 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,44 mm/v
Standard	Tovarniški standard
Celotna dolžina L	142 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	81,8 mm
Serija	GARANT Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	8xD
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	primerno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	40 m/min	S
GG	primerno	120 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		