

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17,2 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122415 17,2
GTIN	4045197784926
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Razviti za uporabo z **zelo velikimi rezalnimi hitrostmi**. Izjemno primerni za stroje z **manjšo močjo pogona** in velikim številom vrtljajev.

- **Bistveno zmanjšanje rezalnih sil zaradi specialne geometrije rezil.**
- **Prevleka za najboljšo odpornost proti obrabi tudi pri visokih procesnih temperaturah.**
- **Polirani utori za odrezke za dobro odvajanje odrezkov.**

Ozko prečno rezilo in posebna razporeditev 4 vodilnih rezalnih robov zagotavljajo **visoko natančnost pozicioniranja in centriranja**. Optimizirana mikrogeometrija za daljšo življenjsko dobo in večjo zmogljivost.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

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

Napotek:

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 122416**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 122415 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537 K

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 47,2 mm

Celotna dolžina L: 123 mm

\emptyset držala D_s : 18 mm

Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,35 mm/v

Tehnični opis

Celotna dolžina L	123 mm
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega \emptyset	h7
Standard	DIN 6537 K
\emptyset držala D_s	18 mm
Nazivni $\emptyset D_c$	17,2 mm
Dolžina utorov L_c	73 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,35 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrtnja L_2	47,2 mm
Serijska	GARANT Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	4xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}^2$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	120 m/min	P

Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	60 m/min	P
GG	primerno	110 m/min	K
GGG	primerno	100 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks. Storitve	primerno		

Brušenje držala Tip HE

129100 HE