

**Garant****Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,4 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122425 11,4
GTIN	4045197785978
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:**

Izvedbi HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: navedite z **art. 122426**.

Oblika **HE**: naročite z **art.122425 + 129100HE**.

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

Standard: DIN 6537 K

Toleranca nazivnega  $\emptyset$ : h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega  $\emptyset$ : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja  $L_2$ : 37,9 mm

Celotna dolžina L: 102 mm

$\emptyset$  držala  $D_s$ : 12 mm

Podajanje f v jeklo  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,28 mm/v

## Tehnični opis

Ø držala $D_s$	12 mm
Nazivni Ø $D_c$	11,4 mm
Standard	DIN 6537 K
Celotna dolžina L	102 mm
Dolžina utorov $L_c$	55 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/v
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Toleranca držala	h6
Priporočena maksimalna globina vrtnja $L_2$	37,9 mm
Serijska	GARANT Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	4×D
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA 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	220 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	200 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P

Jeklo < 1100 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	75 m/min	M
GG	primerno	160 m/min	K
GGG	primerno	130 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

**Storitve**

Brušenje držala Tip HE

129100 HE