

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,8 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122425 18,8
GTIN	4045197786401
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Standard: DIN 6537 K

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 50,8 mm

Celotna dolžina L: 131 mm

\emptyset držala D_s : 20 mm

Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,38 mm/v

Tehnični opis

Toleranca nazivnega \emptyset	h7
Standard	DIN 6537 K
Toleranca držala	h6
\emptyset držala D_s	20 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,38 mm/v
Celotna dolžina L	131 mm
Število rezil Z	2
Nazivni $\emptyset D_c$	18,8 mm
Dolžina utorov L_c	79 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	50,8 mm
Serijska	GARANT Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	4xD
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	220 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	200 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	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 ²	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