

## Garant

**Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 9,5**



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122435 9,5
GTIN	4045197787002
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 z velikim prostim hodom v centru omogoča največje podajanje.**
- **Patentirana konica za optimalno odvajanje odrezkov omogoča manjšo rezalno silo in dobro lomljenje odrezkov.**
- **Kot konice 145° za manjši zarobek pri skožnjih izvrtinah.**

**Tehnološko vodilna izvedba s prečnim rezilom** zagotavlja **optimalno samodejno centriranje** in dopušča tudi navrtanje na neravnih površinah. 3 vodilni rezalni robi zagotavljajo stabilen izhod iz izvrtine in natančno okroglost izvrtine.

#### Napotek:

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 122436**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 122435 + 129100HE**.

### Tehnični opis

Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Standard	DIN 6537 K
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/v
Celotna dolžina L	89 mm

Število rezil Z	3
Dolžina utorov $L_c$	47 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	9,5 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	32,8 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	4xD
Kot konice	145 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	160 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	40 m/min	S
GG	primerno	130 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K

Uni	primerno
mokro maks.	primerno
<del>mokro min.</del>	<del>primerno</del>
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HE	129100 HE