

Garant

Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 13,2



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122435 13,2
GTIN	4045197787309
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
Celotna dolžina L	107 mm
Ø držala D _s	14 mm
Število rezil Z	3
Standard	DIN 6537 K

Nazivni $\varnothing D_c$	13,2 mm
Dolžina utorov L_c	60 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,56 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrтанja L_2	40,2 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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	160 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	140 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	130 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	90 m/min	P
Jeklo $< 55 \text{ HRC}$	primerno	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	40 m/min	S
GG	primerno	130 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K

Uni	primerno
mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
Storitve	
Brušenje držala Tip HE	129100 HE