

**Garant****Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,8 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122715 19,8
GTIN	4045197788887
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. 122716**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 122715 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega  $\emptyset$ : h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega  $\emptyset$ : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja  $L_2$ : 71,3 mm

Celotna dolžina L: 153 mm

$\emptyset$  držala  $D_s$ : 20 mm

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

**Tehnični opis**

Nazivni $\varnothing D_c$	19,8 mm
Dolžina utorov $L_c$	101 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	20 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h7
Podajanje $f$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,38 mm/v
Število rezil $Z$	2
Celotna dolžina $L$	153 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	71,3 mm
Serija	GARANT Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	6xD
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 $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	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		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HE

129100 HE