

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122426 9 |
| GTIN | 4045197791832 |
| 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.

Napotek:

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

Tehnični opis

| | |
|-------------------------------|------------|
| Število rezil Z | 2 |
| Nazivni Ø D _c | 9 mm |
| Celotna dolžina L | 89 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Toleranca držala | h6 |
| Ø držala D _s | 10 mm |
| Dolžina utorov L _c | 47 mm |

| | |
|---|------------------|
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,26 mm/v |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 33,5 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 4×D |
| Kot konice | 135 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HB 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 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 | | |

