

## Garant

**Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 11,2**



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122436 11,2   |
| GTIN                  | 4045197793171 |
| 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 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 skozijskih 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .1

### Tehnični opis

|                               |            |
|-------------------------------|------------|
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>      | 11,2 mm    |
| Ø držala D <sub>s</sub>       | 12 mm      |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub> | 55 mm      |
| Standard                      | DIN 6537 K |
| Celotna dolžina L             | 102 mm     |
| Število rezil Z               | 3          |
| Toleranca nazivnega Ø         | h7         |

|   |                  |
|---|------------------|
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,5 mm/v         |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 38,2 mm          |
| Serija  | Master Steel     |
| Prevleka  | TiAlN            |
| Rezalni material                                      | VHM              |
| Izvedba   | 4×D              |
| Kot konice  | 145 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 <sub>c</sub> | 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         |                |            |

mokro min.

primerno