

## Garant

**Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 11,9**



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122436 11,9   |
| GTIN                  | 4045197793249 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

### Tehnični opis

|  |            |
|--|------------|
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,5 mm/v   |
| Celotna dolžina L                            | 102 mm     |
| Toleranca nazivnega Ø                        | h7         |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                     | 11,9 mm    |
| Standard                                     | DIN 6537 K |
| Število rezil Z                              | 3          |
| Ø držala D <sub>s</sub>                      | 12 mm      |

|   |                  |
|---|------------------|
| Dolžina utorov $L_c$                        | 55 mm            |
| Priporočena maksimalna globina vrtnja $L_2$ | 37,2 mm          |
| Serija                                      | Master Steel     |
| Prevleka                                    | TiAlN            |
| Rezalni material                            | VHM              |
| Izvedba                                     | 4xD              |
| 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       | $V_c$     | 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         |           |            |

mokro min.

primerno