Garant

Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC h7: 5,6mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122726 5,6
GTIN	4045197794956
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 skoznjih 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 $L_C = L2 + 1{,}5 \times D_C.1$

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm^2	0,32 mm/v
Nazivni ∅ D_C	5,6 mm
Število rezil Z	3
∅ držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	82 mm
Toleranca nazivnega ∅	h7
Standard	DIN 6537

Dolžina utorov L_c	44 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	35,6 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×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_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^2	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm^2	primerno	50 m/min	M
GG	primerno	130 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		