

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122726 8,9
GTIN	4045197795281
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

Dolžina utorov L_c	61 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/v
Število rezil Z	3
Toleranca nazivnega \varnothing	h7
Nazivni $\varnothing D_c$	8,9 mm
Celotna dolžina L	103 mm
\varnothing držala D_s	10 mm

Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	47,7 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		

