

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,01-Xmm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123235 6,01-X |
| GTIN | 4062406201388 |
| 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.**

Tehnološko vodilna izvedba s prečnim rezilom zagotavlja **optimalno samodejno centriranje**. Trije vodilni rezalni robi zagotavljajo stabilen izhod iz izvrtine in natančno okroglost izvrtine.

Napotek:

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

Za procesno varno uporabo svedrov 12xD je potrebno predhodno centriranje z NC-svedrom za navrtanje art. 121130 s **kotom konice 155°**. Dobavni rok: 8 tednov

Minimalna količina naročanja: kosov 3

Posebna izdelava po naročilu stranke: Možnost storniranja največ 3 delovne dni po prejemu potrditve naročila. Vračilo ni mogoče. Pridržujemo si pravico do prekomerne oz. pomanjkljive dobave v višini +/-10 % (najmanj 1 kos).

Tehnični opis

| | |
|----------------------|---------------------|
| Dolžina utorov L_c | 108 mm |
| Standard | Tovarniški standard |
| Celotna dolžina L | 146 mm |
| Število rezil Z | 3 |

| | |
|-------------------------|------------------|
| Ø držala D _s | 8 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Ø območja | 6,01 - 8 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 12xD |
| Kot konice | 140 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA 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 | 120 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 110 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 100 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 90 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 70 m/min | P |
| Jeklo < 55 HRC | primerno | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | pogojno primerno | 40 m/min | S |
| GG | primerno | 120 m/min | K |
| GGG | primerno | 80 m/min | K |
| Uni | primerno | | |

| | |
|-------------|----------|
| mokro maks. | primerno |
| mokro min. | primerno |