

**Garant****VHM-sveder GARANT Master Alu FEED Weldon DIN 6535 HB, neprevlečeni, Ø DC h7: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122591 4
GTIN	4062406720209
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**3-rezilno orodje**, razvito posebej za uporabo z **zelo velikim podajanjem** v aluminiju. Izjemno primerno za stroje z **veliko močjo pogona** in stabilne obdelovalne pogoje.

- **Posebej razvita geometrija rezil, zasnovana za največja podajanja, nižjo rezalno silo in nadzorovan lom odrezkov.**
- **Fino brušen profil vpenjalnih utorov za zanesljivo odvajanje odrezkov.**
- **Doseganje izjemno velikih podajanj in dolge življenjske dobe s tretjim rezilom.**

Tehnološko vodilna izvedba s prečnim rezilom orodja zagotavlja optimalno samodejno centriranje in omogoča tudi navrtanje na neravnih površinah. Trije vodilni rezalni robi zagotavljajo stabilen izhod iz izvrtine in natančno okroglost izvrtine.

**Napotek:**

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

**Tehnični opis**

Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,53 mm/v
Celotna dolžina L	74 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Standard	DIN 6537
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	30 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7

Dolžina utorov $L_c$	36 mm
Število rezil Z	3
Serija	Master Alu
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Izvedba	6xD
Tip	W
Kot konice	130 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	300 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	250 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	200 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	pogojno primerno		