

**Garant****HPC-sveder GARANT Master Steel VHM cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN,  
Ø DC h7: 3,4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122470 3,4
GTIN	4067263119630
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Robustna zasnova svedra in optimizirana posebna konica za najboljše možno tvorjenje in varno lomljenje odrezkov s hkratnimi povečanimi podajalnimi vrednostmi. Nadalje razvita mikrogeometrija, konveksna oblika rezalnega roba in brušenje stožčastega plašča za dodatno stabilnost glavnega rezila. Optimizirana geometrija vpenjalnega utora in patentirana geometrija čelne ploskve za zanesljivo odstranjevanje odrezkov v jeklenih materialih in litem železu. Visoko zmogljivi premaz najnovejše generacije.**

**Napotek:**

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite s št. **122471/122476**.

Oblika **HE**: naročite s št. **122470/122475** in **129100HE**.

**Tehnični opis**

Toleranca nazivnega Ø	h7
Celotna dolžina L	62 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	14,9 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm/v
Standard	DIN 6537 K
Dolžina utorov $L_c$	20 mm
Ø držala $D_s$	6 mm

Število rezil Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	3,4 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	4xD
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	105 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P
GG	primerno	110 m/min	K
GGG	primerno	75 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	primerno		