

**Garant**

**Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 5,5**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123035 5,5
GTIN	4045197839244
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**. Trije vodilni rezalni robi zagotavljajo stabilen izhod iz izvrtine in natančno okroglost izvrtine.

**Napotek:**

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 123036**.

Oblika **HE**: naročite **art. 123035 + 129100HE**.

**Tehnični opis**

Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	48,8 mm
Število rezil Z	3
Celotna dolžina L	95 mm
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega Ø	h7

Ø držala $D_s$	6 mm
Podajanje $f_v$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,32 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	5,5 mm
Dolžina utorov $L_c$	57 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	8×D
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	120 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	90 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
Jeklo $< 55 \text{ HRC}$	primerno	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	50 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	40 m/min	S
GG	primerno	120 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K

Uni	primerno
mokro maks.	primerno
<del>mokro min.</del>	<del>primerno</del>
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HE	129100 HE