

**Garant****Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 14,2mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123235 14,2   |
| GTIN                  | 4045197841100 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

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

**Tehnični opis**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Toleranca nazivnega Ø                         | h7                  |
| Dolžina utorov $L_c$                          | 208 mm              |
| Podajanje $f$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,61 mm/v           |
| Nazivni Ø $D_c$                               | 14,2 mm             |
| Ø držala $D_s$                                | 16 mm               |
| Standard                                      | Tovarniški standard |

|   |                  |
|---|------------------|
| Celotna dolžina L                                     | 260 mm           |
| Število rezil Z                                       | 3                |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 186,7 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | primerno         | 55 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 50 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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           |