

Garant

Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,1mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123036 5,1
GTIN	4045197841445
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Tehnični opis

Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	49,4 mm
Število rezil Z	3
Nazivni Ø D_c	5,1 mm
Ø držala D_s	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,32 mm/v

Celotna dolžina L	95 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 HB 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