

## Garant

### Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,2mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123236 5,2
GTIN	4045197842572
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine  $12 \times D$  je potrebno predhodno centriranje z NC-svedrom za navrtanje art. 121130 s **kotom konice 155°**.

## Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,32 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	78 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	70,2 mm
Standard	Tovarniški standard
Število rezil Z	3

Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	116 mm
Nazivni Ø $D_c$	5,2 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
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 <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
mokro min.	primerno