

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,7mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123236 8,7 |
| GTIN | 4045197842923 |
| 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 za globoke izvrtine $12 \times D$ je potrebno predhodno centriranje z NC-svedrom za navrtanje art. 121130 s **kotom konice 155°**.

Tehnični opis

| | |
|---|---------------------|
| Dolžina utorov L_c | 120 mm |
| Ø držala D_s | 10 mm |
| Standard | Tovarniški standard |
| Število rezil Z | 3 |
| Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,44 mm/v |
| Celotna dolžina L | 162 mm |

| | |
|---|------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 107 mm |
| Nazivni Ø D _c | 8,7 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| 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 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 | | |

makro maks.

primerno

makro min.

primerno