

**Garant****Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123236 10,3
GTIN	4045197843081
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 $L_c$	156 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	140,6 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	10,3 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/v
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h7
Standard	Tovarniški standard

Celotna dolžina L	204 mm
Število rezil Z	3
Ø držala D <sub>s</sub>	12 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 <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

mokro min.

primerno