

Garant

Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,5 mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123225 16,5
GTIN	4045197845870
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:

Razviti za uporabo z **zelo velikimi rezalnimi hitrostmi**. Izjemno primerni za stroje z **manjšo močjo pogona** in velikim številom vrtljajev.

- **Bistveno zmanjšanje rezalnih sil zaradi specialne geometrije rezil.**
- **Prevleka za najboljšo odpornost proti obrabi tudi pri visokih procesnih temperaturah.**
- **Polirani utori za odrezke za dobro odvajanje odrezkov.**

Ozko prečno rezilo in **posebna razporeditev 4 vodilnih rezalnih robov** zagotavljajo **visoko natančnost pozicioniranja in centriranja**. Optimizirana mikrogeometrija za daljšo življenjsko dobo in večjo zmogljivost.

Priporočilo:

Maksimalna globina vrtanja:

globina vpenjalnega utora (glej tabelo) minus $1,5 \times$ nazivni \emptyset .

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Za procesno varno uporabo svedrov $12 \times D$ je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 123226**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123225 + 129100HE**.

Standard: Tovarniški standard

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 209,3 mm

Celotna dolžina L: 285 mm

\emptyset držala D_s : 18 mm

Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,29 mm/v

Tehnični opis

Število rezil Z	2
Dolžina utorov L_c	234 mm
Standard	Tovarniški standard
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,29 mm/v
Ø držala D_s	18 mm
Celotna dolžina L	285 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Priporočena maksimalna globina vrtnanja L_2	209,3 mm
Nazivni Ø D_c	16,5 mm
Serija	GARANT Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	12xD
Kot konice	135 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_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	125 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	115 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	105 m/min	P

Jeklo < 1400 N/mm	primerno	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	55 m/min	M
GG	primerno	100 m/min	K
GGG	primerno	95 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Storitve			

Brušenje držala Tip HE

129100 HE