

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,5 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123225 18,5
GTIN	4045197845955
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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 : 230,3 mm

Celotna dolžina L: 310 mm

\emptyset držala D_s : 20 mm

Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,325 mm/v

Tehnični opis

Standard	Tovarniški standard
Ø držala D_s	20 mm
Dolžina utorov L_c	258 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,325 mm/v
Celotna dolžina L	310 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	230,3 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D_c	18,5 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