

## Garant

### Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,6mm



## Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123226 4,6    |
| GTIN                  | 4045197847393 |
| 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.**
- **Preveka 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.

### 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 art. 121068 – 121130 ali vodilna izvrtina  $3 \times D$  z art. 122736.

## Tehnični opis

|  |                     |
|--|---------------------|
| Celotna dolžina L                            | 102 mm              |
| Ø držala $D_s$                               | 6 mm                |
| Dolžina utorov $L_c$                         | 64 mm               |
| Nazivni Ø $D_c$                              | 4,6 mm              |
| Standard                                     | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 57,1 mm             |
| Število rezil Z                              | 2                   |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Toleranca nazivnega $\emptyset$              | h7                 |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/v           |
| Serija                                       | Master Steel       |
| Prevleka                                     | TiAlN              |
| Rezalni material                             | VHM                |
| Izvedba                                      | 12xD               |
| Kot konice                                   | 135 stopinj        |
| Držalo                                       | DIN 6535 HB s h6   |
| z notranjim hlajenjem                        | da, s 25 bari      |
| Strategija odrezovanja                       | HPC                |
| Potreben je pilotni sveder                   | da, pilotni sveder |
| Polstandardno                                | da                 |
| Barvni prstan                                | zelena             |
| Vrsta izdelka                                | Spiralni svedri    |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | 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         |                |            |

