

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

Številka za naročanje	123226 5
GTIN	4045197847430
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.

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

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	78 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
Toleranca nazivnega \emptyset	h7
Standard	Tovarniški standard
\emptyset držala D_s	6 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	70,5 mm
Nazivni \emptyset D_c	5 mm

Celotna dolžina L	116 mm
Število rezil Z	2
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 _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		

