

Garant**Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,6mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123226 11,6 |
| GTIN | 4045197848093 |
| 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

| | |
|--|---------------------|
| Dolžina utorov L_c | 156 mm |
| Nazivni Ø D_c | 11,6 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 138,6 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Celotna dolžina L | 204 mm |
| Ø držala D_s | 12 mm |
| Standard | Tovarniški standard |

| | |
|--|--------------------|
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| 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 | | |

