

**Garant****NC-sveder za navrtanje VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo 155° DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121130 10
GTIN	4045197887511
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

3-rezilni NC-sveder za navrtanje z veliko natančnostjo pozicioniranja in posebnim kotom konice 155° za svedre GARANT Master Steel FEED. **Tehnološko vodilna izvedba s prečnim rezilom** zagotavlja **optimalno samodejno centriranje** in omogoča tudi navrtanje na neravnih površinah.

**Napotek:**

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 121130 + 129100 HB**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 121130 + 129100 HE**.

**Tehnični opis**

Celotna dolžina L	89 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Toleranca držala	h6
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	14 mm
Globina navrtanja	0,6 - 1 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h6
Kot konice	155 stopinj
Število rezil Z	3
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Serija	Master Steel
Vrsta izdelka	Sveder za navrtanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	260 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	220 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	40 m/min	S
GG	primerno	120 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	primerno
suho	pogojno primerno
<b>Storitve</b>	
Brušenje držala Tip HE	129100 HE
Brušenje držala Tip HB	129100 HB