

Garant**NC-sveder za navrtanje VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo 155° DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121130 4
GTIN	4045197886972
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

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,12 mm/v
Ø držala D _s	4 mm
Nazivni Ø D _c	4 mm
Toleranca držala	h6
Celotna dolžina L	55 mm
Dolžina utorov L _c	6 mm
Globina navrtanja	0,24 - 0,4 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 ²	primerno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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