

Garant

Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 7/32



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122725 7/32
GTIN	4045197957122
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:

3-rezilni sveder, razvit posebej za uporabo z **zelo velikim podajanjem**. Izjemno primeren za stroje z **veliko močjo pogona** in stabilne obdelovalne pogoje.

- **Specialna geometrija rezil s čvrstimi vogali rezil in velikim prostim hodom v centru omogoča največje podajanje.**
- **Patentirana konica za optimalno odvajanje odrezkov omogoča manjšo rezalno silo in dobro lomljenje odrezkov.**
- **Kot konice 145° za manjši zarobek pri skozijskih izvrtinah.**

Tehnološko vodilna izvedba s prečnim rezilom zagotavlja **optimalno samodejno centriranje** in dopušča tudi navrtanje na neravnih površinah. 3 vodilni rezalni robi zagotavljajo stabilen izhod iz izvrtine in natančno okroglost izvrtine.

Priporočilo:

Maksimalna globina vrtanja:

globina vpenjalnega utora (glej tabelo) minus $1,5 \times$ nazivni \emptyset .

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 122726**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122725 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 3

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 35,7 mm

Celotna dolžina L: 82 mm

\emptyset držala D_s : 6 mm

Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,32 mm/v

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,32 mm/v
Dolžina utorov L _c	44 mm
Velikost colskega nazivnega Ø ustreza	5,56 mm
Ø držala D _s	6 mm
Število rezil Z	3
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	35,7 mm
Standard	DIN 6537
Celotna dolžina L	82 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Serija	GARANT Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	6×D
Kot konice	145 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
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	140 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P

Jeklo < 1400 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primerno	60 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	130 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Storitve			

Brušenje držala Tip HE

129100 HE