

Garant

Svedri VHM GARANT Master Steel FEED, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3/8mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122726 3/8
GTIN	4045197976239
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 46,72 mm

Celotna dolžina L: 103 mm

\emptyset držala D_s : 10 mm

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm²: 0,44 mm/v

Tehnični opis

Toleranca nazivnega \emptyset	h7
Celotna dolžina L	103 mm
Standard	DIN 6537
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,44 mm/v
Dolžina utorov L _c	61 mm
Velikost colskega nazivnega \emptyset ustreza	9,53 mm
Število rezil Z	2
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	46,72 mm
\emptyset držala D _s	10 mm
Serija	GARANT Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	6×D
Kot konice	145 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB 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
GG	primerno	130 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		