

## Garant

### Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,76-Xmm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123025 3,76-X
GTIN	4062406079864
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.**
- **Prevleka 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 mikro geometrija za daljšo življenjsko dobo in večjo zmogljivost.

### Napotek:

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

Izvedbi HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA .

Oblika **HB**: naročite z **art. 123026**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123025 + 129100HE**. Dobavni rok: 12 delovnih tednov

Minimalna količina naročanja: kosov 3

Posebna izdelava po naročilu stranke:

možnost storniranja največ 3 delovne dni po prejemu potrditve naročila. Vračilo ni mogoče.

Pridržujemo si pravico do prekomerne/pomanjkljive dobave v višini  $\pm 10\%$  (najmanj 1 kos).

## Tehnični opis

Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina utorov $L_c$	43 mm
Celotna dolžina L	81 mm

Število rezil Z	2
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Ø območja	3,76 - 4,75 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	8×D
Kot konice	135 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 <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	195 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	135 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	125 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	65 m/min	M
GG	primerno	120 m/min	K
GGG	primerno	115 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

