

Garant

Svedri VHM GARANT Master Steel SPEED, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,06-Xmm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122715 6,06-X |
| GTIN | 4062406079185 |
| 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 mikrogeometrija za daljšo življenjsko dobo in večjo zmogljivost.

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_{c.1}$

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 122716**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 122715 + 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

| | |
|---|-----------|
| Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,19 mm/v |
| Celotna dolžina L | 91 mm |
| Ø držala D_s | 8 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |

| | |
|------------------------|------------------|
| Standard | DIN 6537 |
| Število rezil Z | 2 |
| Dolžina utorov L_c | 53 mm |
| Ø območja | 6,06 - 8,05 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 6×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_c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 220 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 200 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 180 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 170 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 75 m/min | M |
| GG | primerno | 160 m/min | K |
| GGG | primerno | 130 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |

