

Garant**GARANT Master Steel visokozmogljivi sveder za karbidno trdino DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122761 10 |
| GTIN | 4067263121756 |
| Razred artikla | 11E |

Opis**Izvedba:**

Robustna zasnova svedra in optimizirana posebna konica za najboljše možno tvorjenje in varno lomljenje odrezkov s hkratnimi povečanimi podajalnimi vrednostmi. Nadalje razvita mikrogeometrija, konveksna oblika rezalnega roba in brušenje stožčastega plašča za dodatno stabilnost glavnega rezila. Optimizirana geometrija vpenjalnega utora in patentirana geometrija čelne ploskve za zanesljivo odstranjevanje odrezkov v jeklenih materialih in litem železu. Visoko zmogljivi premaz najnovejše generacije.

Napotek:

Dolžina utorov $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite s št. **122762**.

Oblika **HE**: naročite z art. **122761 + 129100HE**.

Tehnični opis

| | |
|--|----------|
| Ø držala D_s | 10 mm |
| Nazivni Ø D_c | 10 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 46 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Standard | DIN 6537 |
| Celotna dolžina L | 103 mm |
| Število rezil Z | 2 |

| | |
|--|------------------|
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,3 mm/v |
| Dolžina utorov L _c | 61 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 6×D |
| Kot konice | 140 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 | 170 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 155 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 145 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 130 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 110 m/min | P |
| Jeklo < 55 HRC | primerno | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 45 m/min | M |
| GG | primerno | 130 m/min | K |
| GGG | primerno | 90 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |

Zrak

primerno