

**Garant****GARANT Master Steel visokozmogljivi sveder za karbidno trdino DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122761 4,6
GTIN	4067263121336
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**

Toleranca nazivnega Ø	h7
Standard	DIN 6537
Dolžina utorov $L_c$	36 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,17 mm/v
Ø držala $D_s$	6 mm
Nazivni Ø $D_c$	4,6 mm
Celotna dolžina L	74 mm

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	29,1 mm
Število rezil Z	2
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	pogojno primerno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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