

Garant**GARANT Master Steel visokozmogljivi sveder za karbidno trdino s cilindričnim držalom DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,5mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122762 15,5 |
| GTIN | 4067263124436 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Tehnični opis

| | |
|----------------------------------------------|----------|
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Število rezil Z | 2 |
| Standard | DIN 6537 |
| Nazivni Ø D_c | 15,5 mm |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,4 mm/v |
| Celotna dolžina L | 133 mm |
| Ø držala D_s | 16 mm |
| Dolžina utorov L_c | 83 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 59,8 mm |

| | |
|------------------------|------------------|
| Serija | Master Steel |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 6×D |
| Kot konice | 140 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HB s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 25 bari |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Polstandardno | da |
| 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 | | |

