

**Garant****HPC-sveder GARANT Master Steel VHM cilindrično držalo DIN 6535 HB, TiAlN, Premer DC h7: 4,1 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122476 4,1
GTIN	4067263123040
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**

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Celotna dolžina L	66 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	4,1 mm
Dolžina utorov $L_c$	24 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Priporočena maksimalna globina vrtnja $L_2$	17,9 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h7
Standard	DIN 6537 K
Število rezil Z	2

Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	4xD
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB 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		

