

## GARANT Master Steel HT precizno stožčasto grezilo z neenakomerno delitvijo in 3 vpenjalnimi ploskvami 90°, TiAlN, Zunanji Ø Dc: 16,5mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	150352 16,5
GTIN	4067263125501
Razred artikla	15B

### Opis

#### Izvedba:

Stožčasto grezilo s 3 konveksnimi, neenakomerno razdeljenimi rezalnimi robovi za grezenje in posnemanje robov. Stabilna konstrukcija in posebna geometrija s spremenljivim naklonom spiralnih rezalnih robov za najvišje obremenitve – tudi pri materialih, ki jih je težko obdelovati, kot sta Toolox 44 in Hardox 500. Znatno zmanjšanje aksialnih in radialnih sil. Izdelano z strožjimi proizvodnimi tolerancami od tistih, ki jih določa DIN335-C.

#### Prednosti:

Visoko inherentno vodenje in stabilnost zaradi konveksne rezalne geometrije. Delovanje brez tresljajev za odlične rezultate z dolgo življenjsko dobo orodja.

#### Uporaba:

Natančno stožčasto grezilo za izdelavo natančnih, okroglih 90-stopinjskih grezil v jeklu, litem železu in materialih, ki jih je težko obdelati. Izredno primeren za uporabo v ročnih in stebrnih vrtilnih strojih.

### Tehnični opis

Število rezil Z	3
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	60 mm
za vijake z ugreznjeno glavo DIN 7991	M8
Zunanji Ø	16,5 mm
minimalni Ø grezila za izvrtino od	3,7 mm

Podajanje f v jeklo < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Prevleka	TiAlN
Kot konice stožčastega grezila	90 stopinj
Rezalni material	HSS E
Delitev rezil grezila	neenakomerna
Standard	DIN 335 C
Držalo	Držalo s tremi vpenjalnimi površinami s h9
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	rdeča
Serijska	Master Steel
Vrsta izdelka	Stopenjska in stožčasta grezila

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	72 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	58 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	42 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	35 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	31 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	19 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	15 m/min	P
TOOLOX 33	primerno	14 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	10 m/min	S

GG(G)	primerno	29 m/min	K
Olje	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		