

GARANT Master Steel HT precizno stožčasto grezilo z neenakomerno delitvijo in 3 vpenjalnimi ploskvami 90°, TiAlN, Zunanji Ø Dc: 23mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	150352 23
GTIN	4067263125532
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 stebrih vrtilnih strojih.

Tehnični opis

Ø držala D _s	10 mm
minimalni Ø grezila za izvrtino od	4,8 mm
Celotna dolžina L	67 mm
Število rezil Z	3
Zunanji Ø	23 mm
za vijake z ugreznjeno glavo ISO 2009, 2010, 7046, 7047	M12

Podajanje f v jeklo < 1400 N/mm ²	0,12 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 _c	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 ²	primerno	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	pogojno primerno	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	10 m/min	S

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