

Garant**GARANT Master Steel visokozmogljivi sveder za karbidno trdino s cilindričnim držalom DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123241 6,6
GTIN	4069515031509
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 spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Za procesno varno uporabo svedrov 12xD je priporočljivo predhodno centriranje s št. 121068–121130.

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	108 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	98,1 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Celotna dolžina L	146 mm
Ø držala D_s	8 mm
Nazivni Ø D_c	6,6 mm

Podatkovni list

Standard	Tovarniški standard
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12×D
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Notranje hlajenje	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	80 m/min	P
GG(G)	primerno	95 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		