

Garant**GARANT Master Steel visokozmogljivi sveder za karbidno trdino s cilindričnim držalom DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123240 6,8
GTIN	4069515030434
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 potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

Obliki **HB** in **HE** dobavljivi po enaki ceni kot HA.

naročite obliko **HB**: s št. **123241**.

Oblika **HE**:: naročite z art. **123240 + 129100HE**.

Tehnični opis

Standard	Tovarniški standard
Celotna dolžina L	146 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	97,8 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D_c	6,8 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v

Podatkovni list

Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina utorov L _c	108 mm
Ø držala D _s	8 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Notranje hlajenje	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	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		

Ustrezni izdelki

No Shop URL available for: 123240 6,8

