

Garant**GARANT Master Steel visokozmogljivi sveder za karbidno trdino s cilindričnim držalom DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,1mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122762 15,1
GTIN	4069515042246
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

Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina utorov L_c	83,2 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,39 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	60,5 mm
Celotna dolžina L	133 mm
Nazivni Ø D_c	15,1 mm
Standard	DIN 6537 L
Število rezil Z	2
Ø držala D_s	16 mm

Podatkovni list

Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB 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	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 ²	pogojno primerno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		