

**Garant****Kratki sveder HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 6,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	113280 6,8
GTIN	4045197007599
Razred artikla	11B

**Opis****Izvedba:**

Rezalni material iz sintranega **metalurškega HSS-jekla** za najvišje zahteve. Profilno brušen z visoko natančnostjo krožnega teka. Velik prostor za odrezke.

S koničnjem oblike A/C od velikosti 2,2 mm.

**Prednosti:**

Uporaba s povečanimi rezalnimi vrednostmi.

**Priporočilo:****Maksimalna globina vrtanja:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Tehnični opis**

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6,8 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	34 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h8
Ø držala D <sub>s</sub>	6,8 mm
Celotna dolžina L	74 mm
Standard	DIN 1897
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	23,8 mm
Kot konice	130 stopinj

Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E PM
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	80 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	70 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	60 m/min	N
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	50 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	25 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	12 m/min	S
GG(G)	primerno	50 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	60 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		