

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 13,8 mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122425 13,8
GTIN	4045197786104
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:

Razvijeno za korištenje pri **vrlo velikim brzinama rezanja**. Izrazito prikladno za strojeve s **malom izlaznom snagom** i velikim brojem okretaja.

- **Znatna redukcija snage rezanja zahvaljujući posebnoj geometriji oštrica.**
- **Prevlaka koja omogućuje maksimalnu otpornost na trošenje ujedno i pri visokim temperaturama obrade.**
- **Polirani žlijebovi omogućuju dobro odvođenje odvojenih čestica.**

Uska poprečna oštrica i **poseban raspored 4 vodeće faze** zaslužne su za **veliku preciznost pozicioniranja i usmjeravanja osovine**. Optimirana mikrometrija za produženi vijek trajanja i povećanu učinkovitost.

Preporuka:

Maksimalna dubina bušenja:

duljina spirale (vidi tablicu) minus 1,5×nazivni Ø.

Napomena:

Izvedbe HB i HE isporučive po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: navesti s pomoću **br. 122426**.

Oblik **HE**: naručiti s pomoću br. **122425 + 129100HE**.

Duljina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Standard: DIN 6537 K

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 39,3 mm

Ukupna duljina L: 107 mm

Ø drške D_s : 14 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm²: 0,31 mm/okr

Tehnički opis

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,31 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D _s	14 mm
Broj oštrica Z	2
Nazivni Ø D _c	13,8 mm
Standard	DIN 6537 K
Ukupna duljina L	107 mm
Tolerancija drške	h6
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	60 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	39,3 mm
Serijski naziv	GARANT Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
	4xD
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	primjereno	220 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	primjereno	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	primjereno	180 m/min	P

Čelik < 1100 N/mm ²	primjereno	170 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	primjereno	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	75 m/min	M
GG	primjereno	160 m/min	K
GGG	primjereno	130 m/min	K
Uni	primjereno		
mokro maksimalno	primjereno		
mokro minimalno	primjereno		

Usluge

Brušenje tip HE

129100 HE