

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,1mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122715 4,1
GTIN	4045197787781
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Razvijeno za korištenje pri **vrlo velikim brzinama rezanja**. Osobito prikladno za strojeve s **manje snage** i visokim brojem okretaja.

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

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

Napomena:

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

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s **br. 122716**.

Oblik **HE**: naručiti s **br. 122715 + 129100HE**.

Tehnički opis

Tolerancija nazivnog Ø	h7
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	36 mm
Ø drške D_s	6 mm
Ukupna duljina L	74 mm
Broj oštrica Z	2
Nazivni Ø D_c	4,1 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,16 mm/okr
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	29,9 mm
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×D
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