

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,9 mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122416 8,9
GTIN	4045197790606
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:

Razvijeno za korištenje pri **vrlo velikim brzinama rezanja**. Izrazito prikladno za strojeve s **niskim prihvatom 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 stezni utori omogućuju dobro odvođenje strugotina.**

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 rupe:

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

Napomena:

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 : 33,7 mm

Ukupna duljina L: 89 mm

Ø drške D_s : 10 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm²: 0,26 mm/okr

Tehnički opis

Standard	DIN 6537 K
Tolerancija drške	h6
Ø drške D_s	10 mm
Nazivni Ø D_c	8,9 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	47 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/okr
Ukupna duljina L	89 mm
Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog Ø	h7
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	33,7 mm
Serija	GARANT Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
	4×D
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	ne
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	150 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	120 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	110 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	P
GG	prikladno	110 m/min	K
GGG	prikladno	100 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		