

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,5 mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122416 15,5
GTIN	4045197791054
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  $L_2$ : 41,8 mm

Ukupna duljina L: 115 mm

Ø drške  $D_s$ : 16 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,34 mm/okr

#### Tehnički opis

Ø drške $D_s$	16 mm
Tolerancija drške	h6
Posmak $f$ u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,34 mm/okr
Ukupna duljina $L$	115 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	65 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Standard	DIN 6537 K
Nazivni Ø $D_c$	15,5 mm
Broj oštrica $Z$	2
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	41,8 mm
Seriya	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 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		