

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19,2 mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122426 19,2
GTIN	4045197792426
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 : 50,2 mm

Ukupna duljina L: 131 mm

Ø drške D_s : 20 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm²: 0,38 mm/okr

Tehnički opis

Tolerancija drške	h6
Broj oštrica Z	2
Ukupna duljina L	131 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D _s	20 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	79 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,38 mm/okr
Nazivni Ø D _c	19,2 mm
Standard	DIN 6537 K
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	50,2 mm
Seriya	GARANT Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
	4×D
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB 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	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	75 m/min	M
GG	prikladno	160 m/min	K
GGG	prikladno	130 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		