

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,6mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122716 8,6
GTIN	4045197794130
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.

##### Napomena:

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

#### Tehnički opis

Ø drške $D_s$	10 mm
Ukupna duljina L	103 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	61 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/okr
Nazivni Ø $D_c$	8,6 mm
Standard	DIN 6537

preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	48,1 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×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 <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	220 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	200 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		