

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,35 mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122426 9,35
GTIN	4062406254261
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 : 32,9 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

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	32,9 mm
Ukupna duljina L	89 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	47 mm
Standard	DIN 6537 K
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/okr
\varnothing drške D_s	10 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
Broj oštrica Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	9,35 mm
Tolerancija drške	h6
Serija	GARANT Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
	4xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	220 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	200 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	180 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		