

Garant**GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 6mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122475 6 |
| GTIN | 4067263120698 |
| Razred artikla | 11E |

Opis**Izvedba:**

Robustan dizajn bušilice i optimizirano posebno oštrenje za najbolje moguće oblikovanje odvojenih čestica i sigurno lomljenje odvojenih čestica s povećanim vrijednostima ulaganja u isto vrijeme. **Napredna mikrogeometrija, konveksni rezni oblik i brušenje konusne jakne** za dodatnu stabilnost glavnog reznog ruba. **Optimizirana geometrija utora za stezanje i patentirana krajnja geometrija za uklanjanje odvojenih čestica i sigurnog procesa** u čeličnim materijalima i odljevcima. Najnovija generacija **visokoučinkovite prevlake**.

Napomena:

Duljina utora za pritezanje $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 122471 / 122476**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 122470 / 122475 i 129100HE**.

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Ukupna duljina L | 66 mm |
| Ø drške D_s | 6 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Nazivni Ø D_c | 6 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 19 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 28 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,21 mm/okr |

| | |
|----------------------------------|------------------|
| Tolerancija nazivnog \emptyset | h7 |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 4xD |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Strategija rezanja | HPC |
| Polustandardno | da |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralna svrdla |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 170 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 155 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 145 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 130 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 55 HRC | prikladno | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 45 m/min | M |
| GG | prikladno | 130 m/min | K |
| GGG | prikladno | 90 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |

| | |
|-----------------|-----------|
| mokro minimalno | prikladno |
| Zrak | prikladno |