

**Garant****GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,5mm**

## Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122476 18,5
GTIN	4067263123620
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Tehnički opis

Nazivni Ø $D_c$	18,5 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,43 mm/okr
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	51,3 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	79 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ukupna duljina L	131 mm
Standard	DIN 6537 K
Ø drške $D_s$	20 mm
Seriya	Master Steel

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
Kut vrha	140 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 <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	155 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	145 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

