

Garant**GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm**

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122476 10,2
GTIN	4067263123392
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

Standard	DIN 6537 K
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	39,7 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,31 mm/okr
Broj oštrica Z	2
Ø drške D_s	12 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	55 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Nazivni Ø D_c	10,2 mm
Ukupna duljina L	102 mm
Serijski naziv	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 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		

