

GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,5mm**Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122476 12,5 |
| GTIN | 4067263123491 |
| 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

| | |
|---|--------------|
| Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,35 mm/okr |
| Tolerancija nazivnog \emptyset | h7 |
| Standard | DIN 6537 K |
| Nazivni $\emptyset D_c$ | 12,5 mm |
| Ukupna duljina L | 107 mm |
| \emptyset drške D_s | 14 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 41,3 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 60 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 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 | | |

