

**Garant****GARANT Master Steel visokoučinkovito svrdlo od tvrdog metala Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,2mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 122762 6,2    |
| GTIN           | 4067263123958 |
| 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**

|   |             |
|---|-------------|
| Ø drške $D_s$                               | 8 mm        |
| Ukupna duljina $L$                          | 91 mm       |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 53 mm       |
| Broj oštrica $Z$                            | 2           |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 43,7 mm     |
| Nazivni Ø $D_c$                             | 6,2 mm      |
| Standard                                    | DIN 6537    |
| Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,21 mm/okr |
| Tolerancija nazivnog Ø                      | h7          |

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| Seriya             | Master Steel     |
| Prevlaka           | TiAlN            |
| Rezni materijal    | VHM              |
| izvedba            | 6×D              |
| Kut vrha           | 140 stupanj      |
| Drška              | DIN 6535 HB s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara    |
| Strategija rezanja | HPC              |
| Polustandardno     | da               |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo  |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | V <sub>c</sub> | 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                          |                |         |

