

Garant**GARANT Master Steel visokoučinkovito svrdlo od tvrdog metala Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,3mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122762 8,3
GTIN	4067263124115
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

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	48,6 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	61 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	8,3 mm
Standard	DIN 6537
\varnothing drške D_s	10 mm
Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
Ukupna duljina L	103 mm

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 _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		

