

Garant**GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 11,2mm**

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122470 11,2 |
| GTIN | 4067263120254 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 122471 / 122476**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 122470 / 122475 i 129100HE**.

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Ukupna duljina L | 102 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 55 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 38,2 mm |
| Nazivni Ø D_c | 11,2 mm |
| Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,33 mm/okr |
| Standard | DIN 6537 K |

| | |
|------------------------|------------------|
| Ø drške D _s | 12 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 4×D |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Strategija rezanja | HPC |
| Polustandardno | da |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralna svrdla |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 115 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 105 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 100 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | P |
| GG | prikladno | 110 m/min | K |
| GGG | prikladno | 75 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| suho | prikladno | | |