

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,3mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122470 1,3
GTIN	4067263119425
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**

Broj oštrica Z	2
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	5,1 mm
Nazivni Ø $D_c$	1,3 mm
Ukupna duljina L	45 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	7 mm
Standard	DIN 6537 K
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/okr
Ø drške $D_s$	4 mm

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
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 <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
GG	prikladno	110 m/min	K
GGG	prikladno	75 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
suho	prikladno		