

## GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,9mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122471 5,9
GTIN	4067263122340
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

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	28 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Nazivni Ø $D_c$	5,9 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	19,2 mm
Standard	DIN 6537 K
Ukupna duljina L	66 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/okr
Seriya	Master Steel

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	ne
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 <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		