

GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,6mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122471 3,6
GTIN	4067263122128
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

Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/okr
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	14,6 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	3,6 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	20 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
\varnothing drške D_s	6 mm
Broj oštrica Z	2
Standard	DIN 6537 K
Ukupna duljina L	62 mm
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 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		