

Garant
GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,6mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122470 1,6
GTIN	4067263119456
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

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	11,6 mm
Nazivni Ø D_c	1,6 mm
Ø drške D_s	4 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Broj oštrica Z	2
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	14 mm
Ukupna duljina L	55 mm

Standard	DIN 6537 K
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		