

**Garant****GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 20mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122470 20
GTIN	4069515005142
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 stezanje  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

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

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

**Tehnički opis**

Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/okr
Broj oštrica $Z$	2
Nazivni $\varnothing D_c$	20 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	20 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h7
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	79 mm
Standard	DIN 6537 K
Ukupna duljina $L$	131 mm

preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	49 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 <sub>c</sub>	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		