

**GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,3mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122476 5,3
GTIN	4067263123125
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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/okr
Broj oštrica $Z$	2
Ø drške $D_s$	6 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	20,1 mm
Ukupna duljina $L$	66 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	28 mm
Standard	DIN 6537 K
Nazivni Ø $D_c$	5,3 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Serijska	Master Steel

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
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	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	155 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	145 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	M
GG	prikladno	130 m/min	K
GGG	prikladno	90 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		

