

## GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,5mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122471 13,5
GTIN	4067263122791
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

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	13,5 mm
Standard	DIN 6537 K
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Broj oštrica Z	2
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	39,8 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	60 mm
Ukupna duljina L	107 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	14 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 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		