

## Garant

### GARANT Master Steel VHM HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,91-Xmm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122470 1,91-X
GTIN	4067263140139
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

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	20 mm
Ø drške $D_s$	4 mm
Ukupna duljina L	55 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	17,1 mm
Broj oštrica Z	2
Ø-područje	1,91 - 2,99 mm
Serijska	Master Steel

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
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 <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		