

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,1mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123026 7,1
GTIN	4045197846426
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Razvijeno za korištenje pri **vrlo velikim brzinama rezanja**. Izrazito prikladno za strojeve s **niskim prihvatom snage** i visokim brojem okretaja.

- **Znatna redukcija snage rezanja zahvaljujući posebnoj geometriji oštrica.**
- **Prevlaka koja omogućuje maksimalnu otpornost na trošenje ujedno i pri visokim temperaturama obrade.**
- **Polirani stezni utori omogućuju dobro odvođenje strugotina.**

Uska poprečna oštrica i poseban raspored 4 vodeće faze zaslužni su za **veliku preciznost pozicioniranja i usmjeravanja osovine**. Optimizirana mikrometrija za produženi vijek trajanja i povećanu učinkovitost.

Napomena:

Duljina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	76 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	7,1 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	65,4 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
Ukupna duljina L	114 mm
\varnothing drške D_s	8 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/okr

Broj oštrica Z	2
Standard	Tvornička norma
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8xD
Kut vrha	135 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 ²	prikladno	195 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	135 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	125 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	65 m/min	M
GG	prikladno	120 m/min	K
GGG	prikladno	115 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

