

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123226 8,2 |
| GTIN | 4045197847751 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Za procesno sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe $12 \times D$ obavezna je prethodna izrada rupe za centriranje br. 121068 – 121130 ili izrada pilotne rupe $3 \times D$ s br. 122736.

Tehnički opis

| | |
|------------------------------------|-----------------|
| Broj oštrica Z | 2 |
| Standard | Tvornička norma |
| Ukupna duljina L | 162 mm |
| Ø drške D_s | 10 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 120 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |

| | |
|---|------------------|
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 8,2 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 107,7 mm |
| Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,18 mm/okr |
| Seriya | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 12xD |
| Kut vrha | 135 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Strategija rezanja | HPC |
| Pilot bušilica potrebna | da, pilot svrdlo |
| Polustandardno | da |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 160 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 125 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 115 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 105 m/min | P |
| Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 65 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 55 m/min | M |
| GG | prikladno | 100 m/min | K |
| GGG | prikladno | 95 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |

mokro minimalno

prikladno