

**Garant****GARANT Diabolo VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
9,5mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 122362 9,5    |
| GTIN           | 4045197971159 |
| Razred artikla | 11E           |

**Opis****Izvedba:**

**Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha**, zahvaljujući tome poprečna oštrica ima veliku točnost centriranja. Zahvaljujući **konveksnim glavnim oštricama i definiranom zaobljenju bridov** svrdlo postiže veliku stabilnost i maksimalnu opteretivost.

**Posebna prevlaka od više nanoslojeva** za bušenje u kaljenom čeliku.

**Napomena:**

Duljina utora za stezanje  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Tehnički opis**

|   |             |
|---|-------------|
| Posmak f u čeliku < 60 HRC                  | 0,11 mm/okr |
| Ø drške $D_s$                               | 10 mm       |
| Standard                                    | DIN 6537 K  |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 47 mm       |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 32,8 mm     |
| Ukupna duljina L                            | 89 mm       |
| Nazivni Ø $D_c$                             | 9,5 mm      |
| Tolerancija nazivnog Ø                      | h7          |
| Broj oštrica Z                              | 2           |
| Seriya                                      | Diabolo     |
| Prevlaka                                    | TiAlN       |

## List s podacima

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| Rezni materijal    | VHM              |
| izvedba            | 4xD              |
| Tip                | H                |
| Kut vrha           | 140 stupanj      |
| Drška              | DIN 6535 HB s h6 |
| Unutarnje hlađenje | ne               |
| Strategija rezanja | HPC              |
| Polustandardno     | da               |
| Prsten u boji      | crveno           |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo  |

### Podaci korisnika

|                                     | Prikladno za                       | $V_c$    | ISO kod |
|-------------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>       | prikladno samo u posebnim uvjetima | 90 m/min | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>       | prikladno samo u posebnim uvjetima | 80 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>       | prikladno                          | 70 m/min | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | prikladno                          | 65 m/min | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>      | prikladno                          | 55 m/min | P       |
| Čelik < 55 HRC                      | prikladno                          | 28 m/min | H       |
| Čelik < 60 HRC                      | prikladno                          | 16 m/min | H       |
| Čelik < 65 HRC                      | prikladno                          | 14 m/min | H       |
| Čelik < 67 HRC                      | prikladno                          | 10 m/min | H       |
| TOOLOX 33                           | prikladno samo u posebnim uvjetima | 30 m/min | H       |
| TOOLOX 44                           | prikladno samo u posebnim uvjetima | 28 m/min | H       |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 28 m/min | H       |

## List s podacima

|                  |           |          |   |
|------------------|-----------|----------|---|
| GG(G)            | prikladno | 70 m/min | K |
| Uni              | prikladno |          |   |
| mokro maksimalno | prikladno |          |   |
| suho             | prikladno |          |   |