

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 8,3****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122435 8,3
GTIN	4045197786883
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Svrdlo s 3 oštrice**, posebno razvijeno za primjenu kod **vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve s **velikom izlaznom snagom** i stabilnim uvjetima obrade.

- **Posebna geometrija oštrica sa stabilnim kutovima oštrica i velikim slobodnim hodom u centru omogućuje maksimalne posmake.**
- **Patentirana geometrija oštrice s optimiranim odvođenjem odvojenih čestica zaslužna je za smanjenu silu kod rezanja i dobro lomljenje odvojenih čestica.**
- **S kutom vrha od 145° za minimalno stvaranje srha kod prolaznih rupa.**

**Poprečna oštrica predstavlja vodeću tehnologiju u branši i jamči optimalno samocentriranje** te omogućuje bušenje na neravnim površinama. Tri vodeće faze jamče stabilan izlaz rupa i preciznu zaobljenost rupe.

**Napomena:**

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

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 122436**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 122435 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537 K

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 3

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 34,6 mm

Ukupna duljina L: 89 mm

Ø drške  $D_s$ : 10 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,44 mm/okr

**Tehnički opis**

Standard	DIN 6537 K
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
Nazivni $\emptyset D_c$	8,3 mm
Broj oštrica Z	3
Ukupna duljina L	89 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/okr
$\emptyset$ drške D <sub>s</sub>	10 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	47 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	34,6 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4×D
Kut vrha	145 stupanj
Drška	DIN 6535 HA 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 <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	90 m/min	P

Čelik < 55 HRC	primjereno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	S
GG	primjereno	130 m/min	K
GGG	primjereno	80 m/min	K
Uni	primjereno		
mokro maksimalno	primjereno		
mokro minimalno	primjereno		

### Usluge

Brušenje tip HE

129100 HE