

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 11****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 122435 11     |
| GTIN           | 4045197787156 |
| 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  $L_2$ : 38,5 mm

Ukupna duljina L: 102 mm

Ø drške  $D_s$ : 12 mm

Posmak  $f$  u čeliku < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/okr

**Tehnički opis**

|                                             |                  |
|---------------------------------------------|------------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 55 mm            |
| $\varnothing$ drške $D_s$                   | 12 mm            |
| Nazivni $\varnothing D_c$                   | 11 mm            |
| Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,5 mm/okr       |
| Broj oštrica $Z$                            | 3                |
| Ukupna duljina $L$                          | 102 mm           |
| Tolerancija nazivnog $\varnothing$          | h7               |
| Standard                                    | DIN 6537 K       |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 38,5 mm          |
| Serija                                      | Master Steel     |
| Prevlaka                                    | TiAlN            |
| Rezni materijal                             | VHM              |
| izvedba                                     | 4xD              |
| 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 | $V_c$     | ISO kod |
|-------------------------------|--------------|-----------|---------|
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$  | primjereno   | 160 m/min | P       |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$  | primjereno   | 140 m/min | P       |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$  | primjereno   | 130 m/min | P       |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | primjereno   | 110 m/min | P       |
| Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | 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