

**Garant**

**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 15,8**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122435 15,8
GTIN	4045197787408
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  $L_2$ : 41,3 mm

Ukupna duljina L: 115 mm

Ø drške  $D_s$ : 16 mm

Posmak  $f$  u čeliku  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,61 mm/okr

**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	65 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	15,8 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h7
$\varnothing$ drške $D_s$	16 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,61 mm/okr
Ukupna duljina $L$	115 mm
Broj oštrica $Z$	3
Standard	DIN 6537 K
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	41,3 mm
Seriya	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