

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 9****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122725 9
GTIN	4045197789396
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Svrdlo s 3 oštrice**, posebno razvijen za primjenu **kod vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve **velike snage** i sa stabilnim uvjetima obrade.

- **Posebna geometrija oštrica sa stabilnim kutovima oštrica i velikim slobodnim hodom u centru omogućuje maksimalne posmake.**
- **Patentirana geometrija oštrice s optimiziranim odvođenjem odvojenih čestica zaslužna je za mali otpor kod rezanja i dobro lomljenje odvojenih čestica.**
- **S kutom vrha od 145° za minimalno stvaranje šavova 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 122726**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122725 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 3

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 47,5 mm

Ukupna duljina L: 103 mm

Ø drške  $D_3$ : 10 mm

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

**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	61 mm
Standard	DIN 6537
Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	9 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h7
Broj oštrica $Z$	3
$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
Ukupna duljina $L$	103 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	47,5 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6xD
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 $< 55 \text{ HRC}$	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