

## Garant

**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 11,7**



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122725 11,7
GTIN	4045197789662
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  $L_2$ : 53,5 mm

Ukupna duljina L: 118 mm

Ø drške  $D_s$ : 12 mm

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

### Tehnički opis

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
Broj oštrica Z	3
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/okr
Nazivni $\emptyset D_c$	11,7 mm
Ukupna duljina L	118 mm
$\emptyset$ drške $D_s$	12 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	71 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	53,5 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×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	$V_c$	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