

Garant

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



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122725 15
GTIN	4045197789815
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 : 60,5 mm

Ukupna duljina L: 133 mm

Ø drške D_3 : 16 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm²: 0,61 mm/okr

Tehnički opis

Broj oštrica Z	3
Nazivni $\varnothing D_c$	15 mm
\varnothing drške D_s	16 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
Standard	DIN 6537
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	83 mm
Ukupna duljina L	133 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,61 mm/okr
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	60,5 mm
Seriya	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 ²	primjereno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	primjereno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	primjereno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	primjereno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	primjereno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	primjereno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	primjereno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primjereno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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