

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 8,5



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122436 8,5 |
| GTIN | 4045197792907 |
| Razred artikla | 11E |

Opis

Izvedba:

Svrdlo s 3 oštrice, posebno razvijeno za primjenu kod **vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve s **velikim prihvatom snage** i 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 strugotina zaslužna je za mali pritisak 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Standard: DIN 6537 K

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 3

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 34,3 mm

Ukupna duljina L: 89 mm

Ø drške D_s : 10 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm²: 0,44 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|----------------|---|
| Broj oštrica Z | 3 |
|----------------|---|

| | |
|---|------------------|
| Tolerancija nazivnog \emptyset | h7 |
| Standard | DIN 6537 K |
| Nazivni $\emptyset D_c$ | 8,5 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 47 mm |
| \emptyset drške D_s | 10 mm |
| Ukupna duljina L | 89 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,44 mm/okr |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 34,3 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 4xD |
| Kut vrha | 145 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HB 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 | prikladno | 160 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 140 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 130 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 55 HRC | prikladno | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | S |
| GG | prikladno | 130 m/min | K |
| GGG | prikladno | 80 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |