Garant

GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC h7 (mm odn. cola): 19,2

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122436 19,2
GTIN	4045197793546
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 $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.

Tehnički opis

Nazivni ∅ D_C	19,2 mm
Tolerancija nazivnog ∅	h7
Standard	DIN 6537 K
∅ drške D_s	20 mm
Ukupna duljina L	131 mm
Broj oštrica Z	3
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm^2	0,69 mm/okr

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	79 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	50,2 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4×D
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/mm²	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm²	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm²	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	prikladno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	prikladno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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