

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122726 10,2
GTIN	4045197795410
Razred artikla	11E

#### Opis

##### Izvedba:

**Svrdlo s 3 oštrice**, posebno razvijen 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

Ukupna duljina L	118 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	71 mm
Broj oštrica Z	3
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	10,2 mm
Standard	DIN 6537
Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm

Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h7
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	55,7 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6xD
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 <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
GG	prikladno	130 m/min	K
GGG	prikladno	80 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

