

Garant
GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,9mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122726 10,9
GTIN	4045197795489
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 oštrice sa stabilnim kutovima oštrice 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

Standard	DIN 6537
Nazivni Ø D _c	10,9 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D _s	12 mm
Ukupna duljina L	118 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,5 mm/okr
Broj oštrica Z	3

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	71 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	54,7 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×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/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
GG	prikladno	130 m/min	K
GGG	prikladno	80 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

