Garant

# GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC h7: 12,8mm

## Podaci za narudžbu

| | |
|---|---|
| Broj narudžbe | 122726 12,8 |
| GTIN | 4045197795625 |
| 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

| | |
|---|---|
| ∅ drške $D_s$ | 14 mm |
| Nazivni ∅ $D_C$ | 12,8 mm |
| Ukupna duljina L | 124 mm |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm$^2$ | 0,56 mm/okr |
| Standard | DIN 6537 |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$ | 77 mm |
| Tolerancija nazivnog ∅ | h7 |

| | |
|---|---|
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 57,8 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/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 |
| GG | prikladno | 130 m/min | K |
| GGG | prikladno | 80 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |