

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,5mm



#### Podaci za narudžbu

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 122726 14,5   |
| GTIN           | 4045197795694 |
| 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

|  |             |
|--|-------------|
| Tolerancija nazivnog Ø                     | h7          |
| Ø drške $D_s$                              | 16 mm       |
| Ukupna duljina L                           | 133 mm      |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,61 mm/okr |
| Standard                                   | DIN 6537    |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$         | 83 mm       |
| Nazivni Ø $D_c$                            | 14,5 mm     |

|  |                  |
|--|------------------|
| Broj oštrica Z                                       | 3                |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 61,3 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 <sub>c</sub> | 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    |                |         |

