

## Garant

**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 14,8**



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123035 14,8
GTIN	4045197840004
Razred artikla	11E

### Opis

#### Izvedba:

**Svrdlo s 3 oštrice**, posebno razvijeno za primjenu **kod vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve **velike snage** i u stabilnim uvjetima obrade.

- **Posebna geometrija oštrica sa stabilnim kutovima oštrica i velikim slobodnim kutevima u centru omogućuje maksimalne posmake.**
- **Patentirana geometrija oštrice s optimiziranim odvođenjem odvojenih čestica zaslužna je za malu silu kod rezanja i dobro lomljenje odvojenih čestica.**
- **S kutom vrha od 145° za minimalno stvaranje srha kod prolaznih rupa.**

**Poprečna oštrica predstavlja vodeću tehnologiju u strojnoj obradi i jamči optimalno samocentriranje.** Tri vodeće faze jamče stabilan izlaz rupa i preciznu cilindričnost rupe.

#### Napomena:

Duljina spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: mit **br. 123036**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 123035 + 129100HE**.

Standard: Tvornička norma

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 3

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 129,8 mm

Ukupna duljina L: 203 mm

Ø drške  $D_s$ : 16 mm

Posmak  $f$  u čeliku  $< 1100 \text{ N/mm}^2$ : 0,61 mm/okr

### Tehnički opis

Nazivni $\varnothing D_c$	14,8 mm
Standard	Tvornička norma
$\varnothing$ drške $D_s$	16 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,61 mm/okr
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h7
Ukupna duljina $L$	203 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	129,8 mm
Broj oštrica $Z$	3
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	152 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HA 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	120 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	110 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	100 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	P
Čelik $< 55 \text{ HRC}$	prikladno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	S
GG	prikladno	120 m/min	K
GGG	prikladno	80 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

**Usluge**

Brušenje tip HE

129100 HE