

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 15,2



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123035 15,2
GTIN	4045197840028
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 : 129,2 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

Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
Nazivni $\emptyset D_c$	15,2 mm
Broj oštrica Z	3
\emptyset drške D_s	16 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,61 mm/okr
Standard	Tvornička norma
Ukupna duljina L	203 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	152 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	129,2 mm
Seriya	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 N/mm ²	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	prikladno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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