

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 17****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123035 17 |
| GTIN | 4045197840097 |
| 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 : 145,5 mm

Ukupna duljina L: 222 mm

Ø drške D_s : 18 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm²: 0,66 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|--|------------------|
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,66 mm/okr |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Ø drške D _s | 18 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 171 mm |
| Standard | Tvornička norma |
| Nazivni Ø D _c | 17 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 145,5 mm |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Ukupna duljina L | 222 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 8×D |
| 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