

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm



#### Podaci za narudžbu

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 123235 7,8    |
| GTIN           | 4045197840592 |
| Razred artikla | 11E           |

#### Opis

##### Izvedba:

**Svrdlo s 3 oštrice**, posebno razvijeno za primjenu **kod vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve **velike snage** pri 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 mali pritisak kod rezanja i dobro lomljenje odvojenih čestica.**

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla 12×D obavezno je prethodno centriranje s NC zabušivačem br. 121130 s kutom vrha od 155°.

#### Tehnički opis

|   |                 |
|---|-----------------|
| Ø drške $D_s$                               | 8 mm            |
| Broj oštrica Z                              | 3               |
| Nazivni Ø $D_c$                             | 7,8 mm          |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>  | 0,37 mm/okr     |
| Ukupna duljina L                            | 146 mm          |
| Tolerancija nazivnog Ø                      | h7              |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 96,3 mm         |
| Standard                                    | Tvornička norma |

|                                    |                  |
|------------------------------------|------------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$ | 108 mm           |
| Serija                             | Master Steel     |
| Prevlaka                           | TiAlN            |
| Rezni materijal                    | VHM              |
| izvedba                            | 12xD             |
| 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 <sup>2</sup>  | prikladno                          | 120 m/min | P       |
| Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 110 m/min | P       |
| Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>  | prikladno                          | 100 m/min | P       |
| Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 90 m/min  | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno                          | 70 m/min  | P       |
| Čelik < 55 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~~  
**Usluge**

prikladno

Brušenje tip HE

129100 HE