

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123036 6,4
GTIN	4045197841575
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

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

- **Posebna geometrija oštrica sa stabilnim kutovima oštrica 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.**

Poprečna oštrica predstavlja vodeću tehnologiju u branši i jamči optimalno samocentriranje. 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

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	66,4 mm
Ukupna duljina L	114 mm
Ø drške D_s	8 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,37 mm/okr
Nazivni Ø D_c	6,4 mm
Broj oštrica Z	3
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	76 mm

Standard	Tvornička norma
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8×D
Kut vrha	140 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 _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