

**Garant**
**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,1mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 123236 4,1    |
| GTIN           | 4045197842466 |
| 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 oštrice sa stabilnim kutovima oštrice 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Za sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe  $12 \times D$  obavezno je prethodno centriranje s NC svrdlom br. 121130 s **kutom vrha od 155°**.

**Tehnički opis**

|                                             |                 |
|---------------------------------------------|-----------------|
| Nazivni Ø $D_c$                             | 4,1 mm          |
| Tolerancija nazivnog Ø                      | h7              |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 64 mm           |
| Ø drške $D_s$                               | 6 mm            |
| Standard                                    | Tvornička norma |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 57,9 mm         |
| Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,28 mm/okr     |

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| Ukupna duljina L   | 102 mm           |
| Broj oštrica Z     | 3                |
| Serija             | Master Steel     |
| Prevlaka           | TiAlN            |
| Rezni materijal    | VHM              |
| izvedba            | 12xD             |
| 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 <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                          |           |         |

mekro maksimalno

prikladno

mekro minimalno

prikladno