

**Garant**
**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,8mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 123236 14,8   |
| GTIN           | 4045197843364 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

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**

|   |             |
|---|-------------|
| Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$   | 0,61 mm/okr |
| Ø drške $D_s$                               | 16 mm       |
| Nazivni Ø $D_c$                             | 14,8 mm     |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 185,8 mm    |
| Broj oštrica Z                              | 3           |
| Ukupna duljina L                            | 260 mm      |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 208 mm      |

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Standard               | Tvornička norma  |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7               |
| 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 <sub>c</sub> | 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

prikladno