

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,5mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 123236 15,5   |
| GTIN           | 4045197843395 |
| 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     |
| Broj oštrica Z                            | 3               |
| Standard                                  | Tvornička norma |
| Tolerancija nazivnog Ø                    | h7              |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$        | 208 mm          |
| Ø drške $D_s$                             | 16 mm           |
| Nazivni Ø $D_c$                           | 15,5 mm         |

|  |                  |
|--|------------------|
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 184,8 mm         |
| Ukupna duljina L                                     | 260 mm           |
| 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