

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5/16mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122726 5/16
GTIN	4045197976215
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:

Svrdlo s 3 oštrice, posebno razvijen 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.**
- **S kutom vrha od 145° za minimalno stvaranje šavova kod prolaznih rupa.**

Poprečna oštrica predstavlja vodeću tehnologiju u branši i jamči optimalno samocentriranje te omogućuje bušenje na neravnim površinama. Tri vodeće faze jamče stabilan izlaz rupa i preciznu zaobljenost rupe.

Preporuka:

Maksimalna dubina rupe:

duljina steznih utora (vidi tablicu) minus 1,5×nazivni Ø.

Napomena:

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

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 41,105 mm

Ukupna duljina L: 91 mm

Ø drške D_s : 8 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm²: 0,37 mm/okr

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	53 mm
Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	41,105 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/okr
Standard	DIN 6537
Ukupna duljina L	91 mm
Colni nazivni \emptyset odgovara	7,94 mm
Broj oštrica Z	2
\emptyset drške D_s	8 mm
Serija	GARANT Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
	6xD
Kut vrha	145 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	160 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	140 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	130 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	110 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	P
Čelik $< 55 \text{ HRC}$	prikladno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	prikladno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M
GG	prikladno	130 m/min	K
GGG	prikladno	80 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		