

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3/8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122726 3/8
GTIN	4045197976239
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  $L_2$ : 46,72 mm

Ukupna duljina L: 103 mm

Ø drške  $D_s$ : 10 mm

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,44 mm/okr

**Tehnički opis**

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
Ukupna duljina L	103 mm
Standard	DIN 6537
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	61 mm
Colni nazivni $\emptyset$ odgovara	9,53 mm
Broj oštrica Z	2
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	46,72 mm
$\emptyset$ drške D <sub>s</sub>	10 mm
Serija	GARANT Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
	6×D
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 <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		