

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11/32mm



#### Podaci za narudžbu

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 122726 11/32  |
| GTIN           | 4045197976222 |
| 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  $L_2$ : 47,905 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

|  |                     |
|--|---------------------|
| Ukupna duljina L                                     | 103 mm              |
| Standard   | DIN 6537            |
| Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>          | 61 mm               |
| Tolerancija nazivnog Ø                               | h7                  |
| Broj oštrica Z                                       | 2                   |
| Ø drške D <sub>s</sub>                               | 10 mm               |
| Colni nazivni Ø odgovara                             | 8,73 mm             |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>           | 0,44 mm/okr         |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub> | 47,905 mm           |
| Seriya   | 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 |           |   |