

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7/16mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122726 7/16 |
| GTIN | 4045197976253 |
| 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 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.**
- **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.

Napomena:

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

Tehnički opis

| | |
|--|------------|
| Ukupna duljina L | 118 mm |
| Colni nazivni Ø odgovara | 11,11 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,5 mm/okr |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Standard | DIN 6537 |
| Ø drške D _s | 12 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 54,335 mm |

| | |
|------------------------------------|------------------|
| Tolerancija nazivnog \varnothing | h7 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 71 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 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 N/mm ² | prikladno | 160 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 140 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 130 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 55 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 | | |

