

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 4,0-X****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122435 4,0-X
GTIN	4062406200411
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Svrdlo s 3 oštrice, posebno razvijeno za primjenu kod **vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve s **velikom izlaznom snagom** i stabilnim uvjetima obrade.

- **Posebna geometrija oštrica sa stabilnim kutovima oštrica i velikim slobodnim hodom u centru omogućuje maksimalne posmake.**
- **Patentirana geometrija oštrice s optimiranim odvođenjem odvojenih čestica zaslužna je za smanjenu silu kod rezanja i dobro lomljenje odvojenih čestica.**
- **S kutom vrha od 145° za minimalno stvaranje srha 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručite s **br. 122436**.

Oblik **HE**: naručite s **br. 122435 + 129100HE**. Vrijeme dostave: 8 tjedana

Minimalna količina: 3 kom.

Posebna izrada po narudžbi kupca: Storniranje moguće najviše do 3 radna dana nakon primitka potvrde radnog naloga. Isključena mogućnost povrata. Zadržava se pravo na isporuku prevelike i premale količine od +/-10 % (najmanje 1 komad).

Tehnički opis

Ø drške D_s	6 mm
Ukupna duljina L	66 mm

Broj oštrica Z	3
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	24 mm
Ø-područje	4 - 4,7 mm
Standard	DIN 6537 K
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4×D
Kut vrha	145 stupanj
Drška	DIN 6535 HA 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	primjereno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	primjereno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	primjereno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	primjereno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	primjereno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	primjereno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	primjereno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primjereno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	S

GG	primjereno	130 m/min	K
GGG	primjereno	80 m/min	K
Uni	primjereno		
mokro maksimalno	primjereno		
mokro minimalno	primjereno		