

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 6,01-X****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122435 6,01-X
GTIN	4062406200602
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-područje	6,01 - 7 mm
Broj oštrica Z	3

Standard	DIN 6537 K
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	41 mm
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
$\emptyset$ drške $D_s$	8 mm
Ukupna duljina L	79 mm
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4xD
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 <sup>2</sup>	primjereno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	primjereno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primjereno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		