

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 10,01-X

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122725 10,01-X
GTIN	4062406200992
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Svrdlo s 3 oštrice, posebno razvijen za primjenu **kod vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve **velike snage** i sa 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 odvojenih čestica zaslužna je za mali otpor 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 122726**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122725 + 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

Broj oštrica Z	3
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	71 mm

Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
Ukupna duljina L	118 mm
\emptyset drške D_s	12 mm
\emptyset -područje	10,01 - 12 mm
Standard	DIN 6537
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6xD
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		