Garant

GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7 (mm odn. cola): 14,01-X

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122725 14,01-X
GTIN	4062406201012
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
∅ drške D_s	16 mm

Standard	DIN 6537
Tolerancija nazivnog ∅	h7
Ukupna duljina L	133 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	83 mm
∅-područje	14,01 - 16 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×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/mm²	primjereno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm²	primjereno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm²	primjereno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm²	primjereno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm²	primjereno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	primjereno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm²	primjereno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	primjereno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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		