

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 12,01-X****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123035 12,01-X
GTIN	4062406201258
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Svrdlo s 3 oštrice, posebno razvijeno za primjenu **kod vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve **velike snage** i u stabilnim uvjetima obrade.

- **Posebna geometrija oštrica sa stabilnim kutovima oštrica i velikim slobodnim kutevima u centru omogućuje maksimalne posmake.**
- **Patentirana geometrija oštrice s optimiziranim odvođenjem odvojenih čestica zaslužna je za malu 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 strojnoj obradi i jamči optimalno samocentriranje. Tri vodeće faze jamče stabilan izlaz rupa i preciznu cilindričnost 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**: mit **br. 123036**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 123035 + 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

Ukupna duljina L	178 mm
Broj oštrica Z	3
Ø drške D_s	14 mm

Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	133 mm
\emptyset -područje	12,01 - 14 mm
Standard	Tvornička norma
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8xD
Kut vrha	140 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	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	S
GG	prikladno	120 m/min	K

GGG	prikladno	80 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		