

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 14,01-X****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123035 14,01-X
GTIN	4062406201265
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	203 mm
Ø drške $D_s$	16 mm
Broj oštrica Z	3

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	152 mm
Standard	Tvornička norma
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
$\emptyset$ -područje	14,01 - 16 mm
Seriya	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 <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		