

## Garant

**GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm odn. cola): 12,01-X**



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122436 12,01-X
GTIN	4062406200732
Razred artikla	11E

### Opis

#### Izvedba:

**Svrdlo s 3 oštrice**, posebno razvijeno za primjenu kod **vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve s **velikim prihvatom snage** i 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 strugotina zaslužna je za mali pritisak 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . 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

Standard	DIN 6537 K
Ø-područje	12,01 - 14 mm
Ukupna duljina L	107 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	60 mm

Broj oštrica Z	3
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D <sub>s</sub>	14 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4×D
Kut vrha	145 stupanj
Drška	DIN 6535 HB 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 <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 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	130 m/min	K
GGG	prikladno	80 m/min	K

Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno