

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123235 9,8
GTIN	4045197840790
Razred artikla	11E

#### Opis

##### Izvedba:

**Svrdlo s 3 oštrice**, posebno razvijeno za primjenu **kod vrlo velikih posmaka**. Idealno za strojeve **velike snage** pri 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 mali pritisak kod rezanja i dobro lomljenje odvojenih čestica.**

**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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Za procesno sigurnu primjenu svrdla 12×D obavezno je prethodno centriranje s NC zabušivačem br. 121130 s kutom vrha od 155°.

#### Tehnički opis

Standard	Tvornička norma
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,44 mm/okr
Broj oštrica Z	3
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	120 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	9,8 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	105,3 mm
Ukupna duljina L	162 mm

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
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~~

**Usluge**

prikladno

Brušenje tip HE

129100 HE