

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123235 10,8
GTIN	4045197840899
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  $12 \times D$  obavezno je prethodno centriranje s NC zabušivačem br. 121130 s kutom vrha od  $155^\circ$ .

**Tehnički opis**

preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	139,8 mm
Standard	Tvornička norma
Nazivni $\varnothing D_c$	10,8 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	156 mm
Ukupna duljina L	204 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h7
Broj oštrica Z	3
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/okr

Ø drške D <sub>s</sub>	12 mm
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 <sub>c</sub>	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