

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,1mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123225 9,1
GTIN	4045197845405
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Razvijeno za korištenje pri **vrlo velikim brzinama rezanja**. Izrazito prikladno za strojeve **manje snage** i velikim brojem okretaja.

- **Znatna redukcija snage rezanja zahvaljujući posebnoj geometriji oštrica.**
- **Prevlaka koja omogućuje maksimalnu otpornost na trošenje ujedno i pri visokim temperaturama obrade.**
- **Polirani žlijebovi omogućuju dobro odvođenje odvojenih čestica.**

**Uska poprečna oštrica** i **poseban raspored 4 vodeće faze** zaslužne su za **veliku preciznost pozicioniranja i usmjeravanja svrdla**. Optimirana mikrogeometrija za produženi vijek trajanja i povećanu učinkovitost.

**Napomena:**

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla  $12 \times D$  potrebno je prethodno centriranje s pomoću br. 121068 – 121130.

Oblik HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s pomoću br. **123226**.

Oblik **HE**: naručiti s pomoću **br. 123225 + 129100HE**.

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	162 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	120 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Broj oštrica Z	2

preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	106,4 mm
Standard	Tvornička norma
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	9,1 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
Kut vrha	135 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	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	125 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	55 m/min	M
GG	prikladno	100 m/min	K
GGG	prikladno	95 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

~~mokro minimalno~~

**Usluge**

prikladno

Brušenje tip HE

129100 HE