

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

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123225 10,8 |
| GTIN | 4045197845573 |
| 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

| | |
|------------------------------------|-----------------|
| Ø drške D_s | 12 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 156 mm |
| Nazivni Ø D_c | 10,8 mm |
| Standard | Tvornička norma |

| | |
|--|------------------|
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,2 mm/okr |
| Ukupna duljina L | 204 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 139,8 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| 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 _c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 160 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 125 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 115 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 105 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 55 m/min | M |
| GG | prikladno | 100 m/min | K |
| GGG | prikladno | 95 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |

mokra maksimalno

prikladno

~~mokra minimalno~~~~prikladno~~**Usluge**

Brušenje tip HE

129100 HE