

## Garant

### GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 13,8mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123225 13,8
GTIN	4045197845764
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 $D_s$	14 mm
Standard	Tvornička norma
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	182 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7

Broj oštrica Z	2
Ukupna duljina L	230 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	161,3 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	13,8 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,23 mm/okr
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12×D
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
<del>mokro minimalno</del>	<del>prikladno</del>
<b>Usluge</b>	
Brušenje tip HE	129100 HE