

**Garant**
**GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,7mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123226 7,7
GTIN	4045197847706
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

Razvijeno za korištenje pri **vrlo velikim brzinama rezanja**. Izrazito prikladno za strojeve s **niskim prihvatom snage** i visokim brojem okretaja.

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

**Uska poprečna oštrica i poseban raspored 4 vodeće faze** zaslužni su za **veliku preciznost pozicioniranja i usmjeravanja osovine**. Optimizirana mikrometrija za produženi vijek trajanja i povećanu učinkovitost.

**Napomena:**

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe  $12 \times D$  obavezna je prethodna izrada rupe za centriranje br. 121068 – 121130 ili izrada pilotne rupe  $3 \times D$  s br. 122736.

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	2
Standard	Tvornička norma
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	96,5 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Nazivni Ø $D_c$	7,7 mm
Ø drške $D_s$	8 mm

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	108 mm
Ukupna duljina L	146 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/okr
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Strategija rezanja	HPC
Pilot bušilica potrebna	da, pilot svrdlo
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	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

prikladno