Garant

# GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7: 8,06-Xmm

## Podaci za narudžbu

| | |
|---|---|
| Broj narudžbe | 122425 8,06-X |
| GTIN | 4062406077181 |
| Razred artikla | 11E |

## Opis

**Izvedba:**
Razvijeno za korištenje pri **vrlo velikim brzinama rezanja**. Izrazito prikladno za strojeve s **malom izlaznom snagom** 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 osovine**. Optimirana mikrometrija za produženi vijek trajanja i povećanu učinkovitost.
**Napomena:**
Duljina spirale $L_C = L_2 + 1{,}5 \times D_C$.
Izvedbe HB i HE isporučive po istoj cijeni kao HA.
Oblik **HB:** navesti s pomoću **br. 122426**.
Oblik **HE:** naručiti s pomoću br. **122425 + 129100HE**. Vrijeme dostave: 12 radnih tjedana
Minimalna količina: 3 kom
Posebna izrada po narudžbi kupca:
Storniranje moguće najviše do 3 radna dana nakon primitka potvrde radnog naloga. Isključena mogućnost povrata. Zadržava se pravo na isporuku prevelike i premale količine od ±/10 % (najmanje 1 komad).

## Tehnički opis

| | |
|---|---|
| Tolerancija nazivnog ∅ | h7 |
| ∅ drške $D_s$ | 10 mm |

| | |
|---|---|
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm² | 0,22 mm/okr |
| Ukupna duljina L | 89 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$ | 47 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Ø-područje | 8,06 - 10,05 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 4×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 | $V_c$ | ISO kod |
|---|---|---|---|
| Čelik < 500 N/mm² | primjereno | 220 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm² | primjereno | 200 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm² | primjereno | 180 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm² | primjereno | 170 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm² | primjereno | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 75 m/min | M |
| GG | primjereno | 160 m/min | K |
| GGG | primjereno | 130 m/min | K |

| | |
|---|---|
| Uni | primjereno |
| mokro maksimalno | primjereno |
| mokro minimalno | primjereno |