

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122715 10,06-X
GTIN	4062406079208
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Razvijeno za korištenje pri **vrlo velikim brzinama rezanja**. Osobito prikladno za strojeve s **manje 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 spiralni žlijebovi omogućuju dobro odvođenje odvojenih čestica.**

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

Napomena:

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

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s **br. 122716**.

Oblik **HE**: naručiti s **br. 122715 + 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 $\pm/10\%$ (najmanje 1 komad).

Tehnički opis

Ukupna duljina L	118 mm
Ø drške D_s	12 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	71 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/okr
Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
Standard	DIN 6537
Broj oštrica Z	2
\emptyset -područje	10,06 - 12,05 mm
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	primjereno	220 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	primjereno	200 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	primjereno	180 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	primjereno	170 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	primjereno	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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