

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC: 12mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123888 12 |
| GTIN | 4062406267957 |
| Razred artikla | 10E |

Opis**Izvedba:**

Izvršno odvođenje odvojenih čestica zahvaljujući nejednakom kutu spirale, vodećim rebrima i dodatnim vodećim skošenjima za najpreciznije provrte. **Maksimalna procesna sigurnost** zahvaljujući alatima cjelokupnog sustava precizno usklađenima jednog prema drugome. Bušenje do maksimalne dubine bez kopilota. **Znatno povećana stabilnost alata** zahvaljujući iznimno ojačanoj jezgri. **Povećani žlijebovi i izvanredna dugovječnost** dovode do ekonomičnog procesa bušenja na razini High End.

Napomena:

Za procesno sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe 16xD potrebno je prethodno centriranje uz pomoć br. 121068 – 121121 ili jednu pilot rupu od najmanje 4xD uz pomoć pilot svrdla br. 122736. Za bušenje dubokih rupa od 20xD obvezna je pilot rupa na maksimalnoj dubini bušenja bušena pilot svrdlom br. 122736. Izrada pilot rupe povećava pouzdanost postupka. **Navedeni omjer L/D odgovara dubini bušenja koja se minimalno može dosegnuti odgovarajućim svrdlom za duboke rupe.**

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

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Ukupna duljina L | 271 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 204 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 222 mm |
| Nazivni Ø D_c | 12 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | j6 |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,21 mm/okr |

| | |
|-------------------------|----------------------|
| Standard | Standard proizvođača |
| Ø drške D _s | 12 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Seriya | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 16xD |
| Kut vrha | 138 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 40 bara |
| Strategija rezanja | HPC |
| Pilot bušilica potrebna | da, pilot bušilica |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 125 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 115 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 110 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 30 m/min | S |

| | | | |
|------------------|------------------------------------|-----------|---|
| GG(G) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 115 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| mokro minimalno | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |