

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC: 10mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123888 10
GTIN	4062406267889
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 16×D potrebno je prethodno centriranje uz pomoć br. 121068 – 121121 ili jednu pilot rupu od najmanje 4×D uz pomoć pilot svrdla br. 122736. Za bušenje dubokih rupa od 20×D 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	229 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	185 mm
Nazivni Ø D_c	10 mm
Standard	Standard proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	170 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,19 mm/okr

Tolerancija nazivnog \varnothing	j6
Broj oštrica Z	2
\varnothing drške D_s	10 mm
Serija	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		