

Garant

GARANT Master Steel DEEP VHM-HPC kopilot svrdlo DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 13mm



Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123890 13
GTIN	4062406268350
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:

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

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.**

Tehnički opis

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	272,5 mm
Ukupna duljina L	343 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,24 mm/okr
Standard	Standard proizvođača
Ø drške D_s	14 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	292 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	13 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	j6
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	20xD
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	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	85 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	25 m/min	S
GG(G)	prikladno	110 m/min	K
Uni	prikladno		

mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima