

**Garant**
**GARANT Master Steel DEEP VHM-HPC kopilot svrdlo DIN 6535 HA 20xD,  
TiAlN, Ø DC: 6,5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123890 6,5
GTIN	4062406268152
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**

Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog Ø	j6
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	136,3 mm
Standard	Standard proizvođača
Ø drške $D_s$	8 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/okr

Nazivni $\varnothing D_c$	6,5 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	146 mm
Ukupna duljina L	188 mm
Serija	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 <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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