

**Garant****GARANT Master Steel DEEP VHM svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC j6: 4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123895 4
GTIN	4062406268824
Razred artikla	10E

**Opis****Izvedba:**

**Izvršno odvođenje odvojenih čestica** zahvaljujući nejednakom uzlaznom uvijanju utora za odvojene čestice, vodećim prstenovima i dodatnim skošenjima vodilica 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. **Povećane zapremnine odvojenih čestica** i **izvanredna dugovječnost** dovode do ekonomičnog procesa bušenja na razini High End.

**Napomena:**

Duljina utora za pritezanje  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Za bušenje dubokih rupa od 20xD obavezna je pilot rupa na maksimalnoj dubini bušenja bušena pilot svrdlom br. 123885. Izrada pilot rupe povećava sigurnost postupka. **Navedeni omjer L/D odgovara dubini bušenja koja se minimalno može dosegnuti odgovarajućim svrdlom za duboke rupe.**

**Tehnički opis**

preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	128 mm
Standard	Standard proizvođača
Tolerancija nazivnog Ø	j6
Ukupna duljina L	176 mm
Ø drške $D_s$	6 mm
Nazivni Ø $D_c$	4 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/okr

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	134 mm
Broj oštrica Z	2
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	30xD
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	105 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	95 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	M
GG(G)	prikladno	95 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

