

Garant
GARANT Master Steel DEEP VHM-HPC pilot svrdlo DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 5,5mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123886 5,5
GTIN	4062406300135
Razred artikla	11E

Opis
Izvedba:

Izvršno odvođenje odvojenih čestica zahvaljujući nejednakom uzlaznom uvijanju utora za strugotinu, vodećim prstenima 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. **Povećane zapremnine odvojenih čestica i izvanredna dugovječnost** dovode do ekonomičnog procesa bušenja na razini High End.

Snažna jezgra i specijalni vrh za veliku točnost centriranja. Kut vrha od 140° i specijalna tolerancija rezanja p6 za optimalno stvaranje pilot-provrta za naknadno korištenje GARANT Master Steel Deep svrdla za duboke provrte.

Napomena:

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

Tehnički opis

Tolerancija nazivnog Ø	p6
Standard	Standard proizvođača
Ukupna duljina L	82 mm
Nazivni Ø D_c	5,5 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,18 mm/okr
Ø drške D_s	6 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	44 mm

Broj oštrica Z	2
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	35,75 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×D
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h5
Unutarnje hlađenje	da, s 40 bara
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	130 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	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	S
GG(G)	prikladno	120 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		

