

Garant

GARANT Master Steel DEEP VHM-HPC pilot svrdlo DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 4,3mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123886 4,3 |
| GTIN | 4062406300005 |
| 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

| Standard | Standard proizvođača |
|---|----------------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 36 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,15 mm/okr |
| Ukupna duljina L | 74 mm |
| Ø drške D_s | 6 mm |
| Nazivni Ø D_c | 4,3 mm |

| | |
|---|------------------|
| Tolerancija nazivnog \varnothing | p6 |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 29,6 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 6xD |
| 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 | | |

