

**Garant****GARANT Master Steel DEEP VHM svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC: 5,8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123888 5,8
GTIN	4067263122838
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:**

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.**

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

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	151 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	5,8 mm
Tolerancija nazivnog Ø	j6
Standard	Tvornička norma
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	102,3 mm
Broj oštrica Z	2

Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	111 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/okr
Seriya	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	16×D
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 <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	125 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	115 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	110 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 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	30 m/min	S

GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	115 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		