

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC j6: 11,8mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123893 11,8 |
| GTIN | 4067263123156 |
| 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 High End razini.

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

| | |
|---|-----------------|
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,21 mm/okr |
| Tolerancija nazivnog Ø | j6 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 330 mm |
| Standard | Tvornička norma |
| Ukupna duljina L | 379 mm |
| Nazivni Ø D _c | 11,8 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |

| | |
|--|--------------------|
| Ø drške D _s | 12 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 312,3 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 25×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 _c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 100 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 95 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 95 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 75 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 55 m/min | M |
| GG(G) | prikladno | 100 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |

