

**Garant****GARANT Master Steel DEEP VHM pilot svrdlo DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 8,8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123885 8,8
GTIN	4067263119074
Razred artikla	11E

**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 žlijebovii 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s **br. 123886**.

Oblik **HE**: naručiti s **br. 123885 + 129100HE**.

**Tehnički opis**

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	8,8 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	47,8 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,24 mm/okr
Ukupna duljina L	103 mm

Standard	Tvornička norma
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	p6
$\emptyset$ drške $D_s$	10 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	61 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
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 <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 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	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	S
GG(G)	prikladno	120 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

mekro minimalno

prikladno samo u  
posebnim uvjetima