

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC j6: 4,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123893 4,5
GTIN	4067263123033
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

Standard	Tvornička norma
Ø drške D_s	6 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	117,3 mm
Ukupna duljina L	166 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,11 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	124,05 mm
Tolerancija nazivnog Ø	j6

Broj oštrica Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	4,5 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	25xD
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		

