

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM pilot svrdlo DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 5,8mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123885 5,8 |
| GTIN | 4067263119043 |
| 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 žlijebovi 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

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

| | |
|---|-------------|
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,18 mm/okr |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Tolerancija nazivnog Ø | p6 |
| Ukupna duljina L | 82 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 44 mm |

| | |
|--|------------------|
| Ø drške D _s | 6 mm |
| Nazivni Ø D _c | 5,8 mm |
| Standard | Tvornička norma |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 35,3 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 6×D |
| 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 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 | | |

mkro minimalno

prikladno samo u
posebnim uvjetima