

Garant**VHM svrdlo DIN 6535 HA 180 °, TiAlN, Ø DC m7: 11,9mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122506 11,9
GTIN	4062406090159
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Posebna geometrija vrha za bušenje **rupa s ravnim dnom od 180°**. Mala radijalna sila i kod bušenja rupa na ukošenim površinama do 45°. Geometrija žljebova za izvrsno odvođenje odvojenih čestica. S 4 vodeće faze za stabilizaciju svrdla u rupi.

Prednost:

Kut vrha od 180° omogućuje bušenje i upuštanje u jednoj operaciji.

Preporuka:

Svakako je obavezno za sigurnu primjenu VHM svrdla od 180°:

- **kod bušenja ravnih površina izrada pilotne rupe 1xD s pilotnim svrdlom br. 122736.**
- **kod bušenja kosih površina do 15° potrebno je: posmak f smanjiti na 50 %, do 30° potrebno je: posmak f smanjiti na 40 %, a kod maksimalno 45°: posmak f smanjiti 25 % zadane vrijednosti. Nakon početka bušenja moguće je postaviti uobičajenu vrijednost posmaka.**

Napomena:

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

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 122506 + 129100HB**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122506 + 129100HE**.

VHM svrdlo od 180° za obradu aluminija dostupno na zahtjev.

Nije prikladno za stvaranje upuštanja u vijcima s cilindričnom glavom prema DIN974-1.

Tehnički opis

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	35,2 mm
Ukupna duljina L	100 mm
Tolerancija nazivnog Ø	m7

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	53 mm
Tolerancija drške	h6
Nazivni $\varnothing D_c$	11,9 mm
Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/okr
Broj oštrica Z	2
Standard	Tvornička norma
\varnothing drške D_s	12 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	3xD
Kut vrha	180 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
Primjena bušilice	uvjetovan izbočenošću
Primjena bušilice	uvjetovano koso bušenje
Primjena bušilice	uvjetovano poprečno bušenje
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Pilot bušilica potrebna	da, pilot bušilica
Polustandardno	da
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	85 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	75 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	60 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	M

GG(G)	prikladno	90 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		

Usluge

Brušenje tip HB	129100 HB
Brušenje tip HE	129100 HE