

**Garant**
**VHM svrdlo DIN 6535 HA 180 °, TiAlN, Ø DC m7: 8,9mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122793 8,9
GTIN	4045197745149
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 15°. Geometrija spiralnih utora 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 pilotrupe 1xD s pilotsvrdlom br. 122736.**
- **kod bušenja kosih površina do 15° potrebno je: posmak f smanjiti na 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. 122793 + 129100HB** .

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122793 + 129100HE**.

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

**Nije** prikladno za izradu upuštanja za vijke cilindrične glave prema DIN974-1.

**Tehnički opis**

Tolerancija drške	h6
Ø drške $D_s$	10 mm
Tolerancija nazivnog Ø	m7
Standard	Norma proizvođača

Nazivni $\varnothing D_c$	8,9 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	61 mm
Ukupna duljina L	103 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/okr
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	47,7 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	5xD
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 HE	129100 HE
Brušenje tip HB	129100 HB