

Garant**VHM svrdlo DIN 6535 HA 180 °, TiAlN, Ø DC m7: 4,3mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122506 4,3 |
| GTIN | 4045197743893 |
| 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

| | |
|--------------------------|-------------------|
| Nazivni Ø D _c | 4,3 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | m7 |
| Standard | Norma proizvođača |

| | |
|---|-----------------------------|
| Broj oštrica Z | 2 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 24 mm |
| Ukupna duljina L | 66 mm |
| Tolerancija drške | h6 |
| Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm/okr |
| \varnothing drške D_s | 6 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 17,6 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 |