

Garant
VHM svrdlo DIN 6535 HA 180 °, TiAlN, Ø DC m7: 9,2mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122793 9,2
GTIN	4045197745170
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

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	61 mm
Standard	Norma proizvođača
Ukupna duljina L	103 mm
Tolerancija nazivnog Ø	m7

Nazivni $\varnothing D_c$	9,2 mm
Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/okr
Broj oštrica Z	2
\varnothing drške D_s	10 mm
Tolerancija drške	h6
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	47,2 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