

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 10mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123179 10
GTIN	4045197760289
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**DLC prevlaka sp<sup>2</sup>** najnovije generacije s **malim koeficijentom trenja** omogućuje **djelotvorno uklanjanje srha**. Za **visokoučinkovitu obradu materijala od aluminija**. **Velika točnost poravnanja i cilindričnost rupa** kroz **6 vodeće faze**.

**Napomena:**

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe 12xD obavezna je prethodna izrada rupe za centriranje br. 121068– 121130.

**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	120 mm
Broj oštrica Z	2
Ø drške $D_s$	10 mm
Posmak f u aluminiju, kratkih odlomaka	0,55 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Nazivni Ø $D_c$	10 mm
Ukupna duljina L	162 mm
Standard	Standard proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	105 mm
Prevlaka	DLC

Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
Tip	W
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	250 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	280 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	245 m/min	N
PMMA akril	prikladno	105 m/min	N
PEEK	prikladno	85 m/min	N
PVDF GF20	prikladno	60 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	55 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	50 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	55 m/min	N
Cu	prikladno	120 m/min	N
CuZn	prikladno	150 m/min	N
GFK	prikladno	55 m/min	N
CFK	prikladno	55 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		

mokro minimalno

prikladno