

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 8,1mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123178 8,1
GTIN	4045197755377
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**DLC prevlaka sp<sup>2</sup>** najnovije generacije s **minimalnim koeficijentom trenja** zaslužna je za **izrazito učinkovito odvođenje odvojenih čestica**. Za **vrhunsku obradu aluminijских komada**. **Visoka ravnost i cilindričnost rupe** zahvaljujući **6 vodećih faza**.

**Napomena:**

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla 12×D potrebno je prethodno centriranje s pomoću br. 121068 – 121130.

Oblik HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s pomoću br. **123179**.

Oblik **HE**: naručiti s pomoću **br. 123178 + 129100HE**.

**Tehnički opis**

Tolerancija nazivnog Ø	h7
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	120 mm
Ukupna duljina L	162 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	8,1 mm
Posmak f u aluminiju, kratkih odlomaka	0,55 mm/okr
Broj oštrica Z	2
Tolerancija drške	h6
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Standard	Norma proizvođača

preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	107,9 mm
Prevlaka	DLC
Rezni materijal	VHM
izvedba	12×D
Tip	W
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HA 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	primjereno	250 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	primjereno	280 m/min	N
Aluminij > 10% Si	primjereno	245 m/min	N
PMMA akril	primjereno	105 m/min	N
PEEK	primjereno	85 m/min	N
PVDF GF20	primjereno	60 m/min	N
PA 66 GF30	primjereno	55 m/min	N
PEEK GF30	primjereno	50 m/min	N
PTFE CF25	primjereno	55 m/min	N
Cu	prikladno	120 m/min	N
CuZn	prikladno	150 m/min	N
GFK	primjereno	55 m/min	N

CFK	primjereno	55 m/min	N
mokro maksimalno	primjereno		
<del>mokro minimalno</del>	<del>primjereno</del>		
<b>Usluge</b>			
Brušenje tip HE		129100 HE	