

Garant**VHM-HPC svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA20xD, DLC, Ø DC h7: 10,2mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123590 10,2
GTIN	4045197354358
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Spiralno svrdlo sa **6 vodećih faza** i unutarnjim rashladnim kanalima. Visokoučinsko svrdlo za duboke rupe nove generacije u području HPC-a. **S kutom vrha od 135°** i posebnom **tolerancijom oštrice h7** za optimalno bušenje dubokih rupa. **Velika ravnost i cilindričnost rupa.**

Napomena:

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe 16xD obvezno je prethodno centriranje s br. 121068 – 121121 ili pilot rupa 4xD bušena pilot svrdlom br. 122606. Za bušenje dubokih rupa od 20xD obvezna je pilot rupa na maksimalnoj dubini bušenja bušena pilot svrdlom br. 122606.

Izrada pilot rupe povećava pouzdanost postupka. Pogledajte i str. 140/141.

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	268 mm
Nazivni Ø D_c	10,2 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u aluminiju, kratkih odlomaka	0,37 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D_s	12 mm
Ukupna duljina L	315 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	252,7 mm

Prevlaka	DLC
Rezni materijal	VHM
izvedba	20xD
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 40 bara
Strategija rezanja	HPC
Pilot bušilica potrebna	da, pilot bušilica
Prsten u boji	žuto
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij	prikladno	150 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	180 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	130 m/min	N
PMMA akril	prikladno	135 m/min	N
PEEK	prikladno	105 m/min	N
PVDF GF20	prikladno	80 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	70 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	65 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	70 m/min	N
Cu	prikladno	90 m/min	N
CuZn	prikladno	100 m/min	N
GFK	prikladno	70 m/min	N
CFK	prikladno	70 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

