

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA20xD, DLC, Ø DC h7: 10,8mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123590 10,8
GTIN	4045197354365
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
Posmak $f$ u aluminiju, kratkih odlomaka	0,37 mm/okr
Broj oštrica $Z$	2
Nazivni $\varnothing D_c$	10,8 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h7
$\varnothing$ drške $D_s$	12 mm
Ukupna duljina $L$	315 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	251,8 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 <sub>c</sub>	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		

