

Garant
VHM-HPC svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA16xD, DLC, Ø DC h7: 7,5mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123588 7,5
GTIN	4045197352422
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	140 mm
Posmak f u aluminiju, kratkih odlomaka	0,28 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	7,5 mm
Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
\varnothing drške D_s	8 mm
Ukupna duljina L	180 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	128,8 mm

Prevlaka	DLC
Rezni materijal	VHM
izvedba	16xD
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	160 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	190 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	140 m/min	N
PMMA akril	prikladno	150 m/min	N
PEEK	prikladno	120 m/min	N
PVDF GF20	prikladno	90 m/min	N
PA 66 GF30	prikladno	80 m/min	N
PEEK GF30	prikladno	70 m/min	N
PTFE CF25	prikladno	80 m/min	N
Cu	prikladno	90 m/min	N
CuZn	prikladno	115 m/min	N
GFK	prikladno	80 m/min	N
CFK	prikladno	80 m/min	N
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

