

Garant**VHM-HPC svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA16xD, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123688 8,5
GTIN	4045197355409
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Spiralni žlijebovi s **4 vodeće fazei** unutarnjim rashladnim kanalima. Visokoučinkovito 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 potrebno je prethodno centriranje s pomoću br. 121068 – 121121 ili pilot rupa 4xD s pomoću pilot svrdla br. 122736. Za bušenje dubokih rupa od 20xD obavezna je pilot rupa na maksimalnoj dubini bušenja bušena pilot svrdlom br. 122736. **Izrada pilot rupe povećava pouzdanost postupka.** Pogledajte i str. 140/141.

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	160 mm
Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/okr
Broj oštrica Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	8,5 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
\varnothing drške D_s	10 mm
Ukupna duljina L	205 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	147,3 mm

Prevlaka	TiAlN
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	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	95 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	95 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	95 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	M
GG(G)	prikladno	100 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		