

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

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123688 8,8 |
| GTIN | 4045197355416 |
| 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 – 121130 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. 129/130.

Standard: Norma proizvođača

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 146,8 mm

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Ukupna duljina L: 205 mm

Ø drške D_s : 10 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm²: 0,16 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|-------------------------------------------|-------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 160 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,16 mm/okr |

| | |
|---------------------------------------------|--------------------|
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 8,8 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 | 146,8 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