

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA20xD, TiAlN, Ø DC h7: 3,5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123690 3,5
GTIN	4045197263551
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 $L_c$	80 mm
Nazivni Ø $D_c$	3,5 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/okr
Broj oštrica $Z$	2
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške $D_s$	6 mm
Ukupna duljina $L$	120 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	74,8 mm

Prevlaka	TiAlN
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	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	105 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	M
GG(G)	prikladno	95 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		