

**Garant****VHM-HPC svrdlo za duboke rupe DIN 6535 HA30×D, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123695 7,8
GTIN	4045197320537
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Spiralni žlijebovi s **4 vodeće faze** i 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 16×D potrebno je prethodno centriranje s pomoću br. 121068 – 121130 ili pilot rupa 4×D s pomoću pilot svrdla br. 122736. Za bušenje dubokih rupa od 20×D 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  $L_2$ : 253,3 mm

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Ukupna duljina L: 315 mm

Ø drške  $D_s$ : 8 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/okr

**Tehnički opis**

Nazivni Ø $D_c$	7,8 mm
Posmak f u čeliku < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/okr
Broj oštrica Z	2

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	265 mm
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
$\emptyset$ drške $D_s$	8 mm
Ukupna duljina L	315 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	253,3 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	30xD
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 <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	M
GG(G)	prikladno	80 m/min	K
Uni	prikladno		

mokro maksimalno

prikladno