

Garant**VHM pilot svrdlo DIN 6535 HA 5xD, AlCrN, Ø DC: 0,8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	121223 0,8
GTIN	4062406578220
Razred artikla	10F

Opis**Izvedba:**

Posebna geometrija vrha za bušenje **rupa s ravnim dnom od 180°**. Mala radijalna sila i kod bušenja rupa na skošenim površinama do 45°. Geometrija žljebova za izvrsno odvođenje odvojenih čestica. S 4 vodeće faze za stabilizaciju svrdla u rupi.

Napomena:

Za sigurnu primjenu svrdla od 8xD potrebna je pilot rupa od najmanje 4xD bušena pilot svrdlom 121223. Pri vertikalnoj obradi i ravnoj površini obratka, od DC = Ø 1 mm do duljine od 12xD moguće je obavljanje postupka bez uporabe pilot svrdla. Molimo vas da stalno obraćate pažnju na prostor za odvojene čestice kod bušenja pilot svrdlom, osobito ako taj postupak obavljate prije početka rada s drugim svrdlima.

Preporučujemo postavljanje upuštača za upuštanje pod kutom od 90° primjenom posebno prilagođenog NC zabušivača, poslije obavljenog postupka bušenja pilot svrdlom. Pri bušenju prolaznih rupa potrebno je smanjiti posmak alata za 50%, s time da se takvo podešavanje obavlja prije početka bušenja. Materijali s duljim odvojenim česticama u nekim slučajevima zahtijevaju uklanjanje odvojenih čestica u koracima od 3xD minimalnim pokretom unatrag na dubini pilot rupe. Molimo vas da obratite pažnju na prikladne elemente za stezanje alata (termoskupljajuća stezna glava, hidraulička stezna glava) s preciznošću kružnog kretanja od 0,003 mm, dovoljno visok tlak rashladnog sredstva (najmanje 30 bara), kao i na dovoljno finu filtraciju rashladnog sredstva (DC <Ø 2 mm s filtrom ≤ 0,010 mm; DC <Ø 3 mm filter ≤ 0,020 mm). Navedeni omjer L/D odgovara dubini bušenja koja se minimalno može dosegnuti odgovarajućim svrdlom.

Duljina spirale $LC = L_2 + 1,5 \times DC$.

Duljina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Tehnički opis

Ø drške D_s	3 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	5,6 mm

Broj oštrica Z	2
Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ²	0,015 mm/okr
Nazivni Ø D _c	0,8 mm
Ukupna duljina L	39 mm
Tolerancija nazivnog Ø	m6
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	4,4 mm
Standard	Tvornička norma
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,028 mm/okr
Serija	Master Steel
Prevlaka	AlCrN
Rezni materijal	VHM
izvedba	5×D
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 40 bara
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	60 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	25 m/min	S
GG(G)	prikladno	70 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno samo u posebnim uvjetima		