

Garant**VHM pilot svrdlo DIN 6535 HA 5xD, AlCrN, Ø DC: 1,6mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 121223 1,6 |
| GTIN | 4062406579968 |
| 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

| | |
|---|--------|
| Ukupna duljina L | 44 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 8,8 mm |

| | |
|--|------------------|
| Tolerancija nazivnog \emptyset | m6 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 11,2 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,07 mm/okr |
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ² | 0,04 mm/okr |
| Nazivni $\emptyset D_c$ | 1,6 mm |
| \emptyset drške D_s | 3 mm |
| Standard | Tvornička norma |
| 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 | | |