

Garant**GARANT Master Steel MICRO VHM svrdlo DIN 6535 HA 8xD, AlCrN, Ø DC m7: 0,91-Xmm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 121224 0,91-X |
| GTIN | 4062406632342 |
| Razred artikla | 10F |

Opis**Izvedba:**

Visokokvalitetno mikro svrdlo za univerzalnu upotrebu na materijalima s naglaskom na obradi čelika. Maksimalna procesna sigurnost **zahvaljujući alatima cjelokupnog sustava koji su precizno usklađeni jedni s drugima i proširenom nagibu vodilice**. Bušenje najmanjih promjera do maksimalne dubine nakon prethodne pilot rupe. **Optimalan kompromis promjera jezgre i veličine prostora za odvojene čestice za optimalno uklanjanje odvojenih čestica** - čak i kod materijala s dugim odvojenim česticama. **Povećana brzina uklanjanja materijala i vijek trajanja** omogućuju ekonomični postupak bušenja, čak i uz najmanje promjere provrta s istovremeno velikim omjerom L/D.

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 uvijek pazite 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. Vrijeme dostave: 10 radnih tjedana

Min. količina narudžbe: 5 komada

Posebna izrada po narudžbi kupca: Storniranje moguće najviše do 3 radna dana nakon primitka potvrde radnog naloga. Isključena mogućnost povrata. Zadržava se pravo na isporuku prevelike i premale količine od +/-10 % (najmanje 1 komad).

Tehnički opis

| | |
|---|--------------------|
| Ø-područje | 0,91 - 1 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | h6 |
| Standard | Tvornička norma |
| Ø drške D _s | 3 mm |
| Ukupna duljina L | 43 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 10 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | AlCrN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 8×D |
| Kut vrha | 128 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 40 bara |
| Strategija rezanja | HPC |
| Pilot bušilica potrebna | da, pilot bušilica |
| 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 | | |