

**Garant**
**HM svrdlo za duboke rupe Ukupna duljina L 300 mm, AlTiN, Ø: 19,8-Xmm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	124003 19,8-X
GTIN	4067263328506
Razred artikla	10D

**Opis**
**Izvedba:**

Svrdlo za duboke rupe s ravnim žljebovima s jednom oštricom za dubine bušenja do 1000 mm standardno i do 6000 mm na zahtjev. Univerzalno dizajniran oblik na glavi bušilice omogućuje procesno siguran rad u širokom rasponu materijala.

**Napomena:**

Za procesno pouzdanu upotrebu svrdla za duboke rupe, potrebna je prethodna pilotna rupa od najmanje  $4 \times D$  s pilotnim svrdlom br. 122736 ili br. 231605 za veće promjere ili s pilotnim svrdlom br.122606 za aluminij. Za bušenje dubokih rupa  $> 50 \times D$  alat treba podržavati prednjom pločom u intervalima od  $50 \times D$ . Navedeni omjer L/D odgovara dubini bušenja koja se minimalno može dosegnuti odgovarajućim svrdlom za duboke rupe. Duljina utora za pritezanje  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Preporučuje se tlak rashladnog sredstva od  $> 40$  bara.

**Tehnički opis**

Ukupna duljina L	300 mm
Ø-područje	19,8 - 20,99 mm
Broj oštrica Z	1
Nazivni Ø $D_c$	19,8 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	198 mm
Standard	Tvornička norma
Ø drške $D_s$	32 mm
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	Tvrđi metal (HM)

Kut vrha	125 stupanj
Drška	DIN 6535 HB
Unutarnje hlađenje	da, s maks. 40 bara
Pilot bušilica potrebna	da, pilot bušilica
Polustandardno	da

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	250 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	200 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
GG	prikladno	80 m/min	K
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		