

Garant**HM svrdlo za duboke rupe Ukupna duljina L 200 mm, AlTiN, Ø: 10-Xmm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	124002 10-X
GTIN	4067263514671
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

Standard	Tvornička norma
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	123 mm
Ø drške D_s	16 mm
Ø-područje	10 - 10,99 mm
Broj oštrica Z	1
Nazivni Ø D_c	10 mm
Ukupna duljina L	200 mm
Prevlaka	AlTiN
Rezni materijal	Tvrđi metal (HM)

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

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	250 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	200 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
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	50 m/min	P
GG	prikladno	80 m/min	K
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		