


VHM svrdlo DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm odn. cola): 15,8

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122771 15,8 |
| GTIN | 4062406148393 |
| Razred artikla | 12F |

Opis
Izvedba:

Posebno napravljeno svrdlo za izradu provrta bez unutarnjeg hlađenja. **Konkavne glavne oštrice** i **poseban profil utora** omogućuju dobro odvođenje odvojenih čestica. Robusna geometrija rezanja s **posebnom obradom vrha** i 4-stranim brušenjem jamči sigurno bušenje. Raznolike mogućnosti primjene u čeličnim materijalima zahvaljujući kombinaciji žilavog tvrdog metala iznimno fine granulacije s prevlakom izrazito **otpornom na trošenjej toplinu**.

Napomena:

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s **br. 122772**.

Oblik **HE**: naručiti s **br. 122773**.

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

Unutarnje hlađenje: ne

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 59,3 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 133 mm

Ø drške D_s : 16 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm²: 0,26 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|------------------------|----------|
| Tolerancija nazivnog Ø | m7 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Standard | DIN 6537 |

| | |
|---|------------------|
| Ø drške D_s | 16 mm |
| Nazivni Ø D_c | 15,8 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 83 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 59,3 mm |
| Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,26 mm/okr |
| Ukupna duljina L | 133 mm |
| Prevlaka | AlTiN-Si |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 6xD |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 200 m/min | N |
| Aluminij $> 10\% \text{ Si}$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 160 m/min | N |
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 70 m/min | P |
| Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 60 m/min | P |
| GG | prikladno | 90 m/min | K |
| GGG | prikladno samo u posebnim uvjetima | 60 m/min | K |

| | |
|------------------|------------------------------------|
| Uni | prikladno |
| mokro maksimalno | prikladno |
| suho | prikladno samo u posebnim uvjetima |