


VHM svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm odn. cola): 4,1

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122772 4,1
GTIN	4062406148942
Razred artikla	12F

Opis
Izvedba:

Alat usklađen posebno za obradu bušotina bez unutarnjeg hlađenja. **Konkavne glavne oštrice** i **poseban profil utora** omogućuju dobro odvođenje strugotina. 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 trošenje i vrućinu**.

Napomena:

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 : 29,85 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 74 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm²: 0,16 mm/okr

Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku < 900 N/mm ²	0,16 mm/okr
Nazivni Ø D_c	4,1 mm
Ø drške D_s	6 mm

Tolerancija nazivnog \varnothing	m7
Standard	DIN 6537
Ukupna duljina L	74 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	36 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	29,85 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB 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% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	160 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1400 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