


VHM svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm odn. cola): 5,3

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122772 5,3 |
| GTIN | 4062406149086 |
| 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 : 36,05 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 82 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Posmak f u čeliku < 900 N/mm²: 0,18 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Standard | DIN 6537 |
| Ø drške D_s | 6 mm |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 36,05 mm |
| Posmak f u čeliku < 900 N/mm ² | 0,18 mm/okr |

| | |
|------------------------------------|------------------|
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 5,3 mm |
| Ukupna duljina L | 82 mm |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | m7 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 44 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| 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 |