


VHM svrdlo DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC m7 (mm odn. cola): 3,1

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122773 3,1
GTIN	4062406150266
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 : 23,35 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,16 mm/okr

Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
Ukupna duljina L	66 mm
Posmak f u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/okr
Ø drške D_s	6 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	28 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	23,35 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	3,1 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	m7
Standard	DIN 6537
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HE 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