

Garant

VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm odn. cola): 1,85


Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122659 1,85 |
| GTIN | 4045197582331 |
| Razred artikla | 11E |

Opis
Izvedba:

Čvrsta jezgra i specijalna izvedba vrha – zahvaljujući tome rezna poprečna oštrica **ima veliku točnost centriranja**. Visoka točnost poravnanja i zaobljenje pilotne rupe zahvaljujući **4 vodeće faze**. Izvrsno odvođenje odvojenih čestica zahvaljujući **4 unutarnja rashladna kanala** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm s 2 unutarnja rashladna kanala. **Ravne glavne rezne oštrice** sa zaobljenjem bridova i posebnim oblikom utora proizvode **kratke odvojene čestice** i kod materijala koji inače imaju dugačke odvojene čestice.

Pažnja:

Dimenzije s **oznakom X** = tolerancija Ø oštrice **h7**.

Napomena:

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

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 122661**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122659 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 13,3 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 55 mm

Ø drške D_s : 4 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm²: 0,033 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|---|--------------|
| Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ² | 0,033 mm/okr |
|---|--------------|

| | |
|--|------------------|
| Tolerancija drške | h6 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 16 mm |
| Nazivni Ø D _c | 1,85 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | m6 |
| Ø drške D _s | 4 mm |
| Ukupna duljina L | 55 mm |
| Standard | DIN 6537 |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 13,3 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 6×D |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Strategija rezanja | HPC |
| Polustandardno | da |
| Prsten u boji | plavo |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 170 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 140 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 130 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | M |

| | | | |
|------------------|-----------|----------|---|
| GG(G) | prikladno | 95 m/min | K |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |
| Zrak | prikladno | | |