


VHM visokoučinkovito svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 3,4mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122666 3,4
GTIN	4045197425232
Razred artikla	12E

Opis
Izvedba:

Poprečna rezna oštica s visokom točnosti centriranja radi posebne geometrije i čvrste jezgre. Ravne glavne oštrice s laganim zaobljenjem bridova i poseban profilom žljebova proizvode kratke odvojene čestice.

Napomena:

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

Unutarnje hlađenje: da, s 25 bara

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 22,9 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Posmak f u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$: 0,07 mm/okr

Tehnički opis

Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D_c	3,4 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	28 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	m7

Ø drške D _s	6 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	22,9 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×D
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	140 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	120 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	60 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	32 m/min	S
GG	prikladno samo u posebnim uvjetima	70 m/min	K

Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno
Zrak	prikladno