

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123115 10
GTIN	4045197402004
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**Poprečna rezna oštica s** –visokom točnosti centriranja radi **posebne geometrije i čvrste jezgre**.

Izuzetno velika točnost poravnanja zahvaljujući **4 vodeće faze**, koje stabiliziraju svrdlo i kod ekstremnih dubina!

**Ravne glavne oštrice** sa zaobljenjem rubova i posebnim profilom žlijebova proizvode **kratke odvojene čestice**, i kod materijala koji inače imaju dulje odvojene čestice.

**Prednost:**

**Velika sigurnost procesa i površinska kvaliteta rupe.**

**Napomena:**

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

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	2
Posmak f u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/okr
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	107 mm
Tolerancija drške	h6
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Ukupna duljina L	150 mm
Standard	Standard proizvođača

preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	92 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	10×D
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB 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 <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	200 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	180 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	S
Uni	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

