

## Garant

**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm odn. cola):  
9,2**



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122659 9,2
GTIN	4045197456359
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  $L_2$ : 47,2 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 103 mm

Ø drške  $D_s$ : 10 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/okr

### Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
----------------	---

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	61 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	9,2 mm
Posmak $f$ u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	m6
$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
Ukupna duljina $L$	103 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	47,2 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	170 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	140 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	130 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	110 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	80 m/min	M

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

**Usluge**

Brušenje tip HE	129100 HE
-----------------	-----------