

Garant
VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm odn. cola): 5

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122659 5
GTIN	4045197455932
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 : 36,5 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 82 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm²: 0,08 mm/okr

Tehnički opis

Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D_c	5 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	44 mm
Posmak f u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/okr
Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog \emptyset	m6
\emptyset drške D_s	6 mm
Ukupna duljina L	82 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	36,5 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