


VHM-HPC visokoučinkovito svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 14,5mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122394 14,5 |
| GTIN | 4045197419774 |
| 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 profil žljebova proizvode **kratke odvojene čestice**.

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. 122396**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122398**.

Unutarnje hlađenje: ne

Standard: DIN 6537 K

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 43,3 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 115 mm

Ø drške D_s : 16 mm

Posmak f u INOX-u < 900 N/mm²: 0,15 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ² | 0,15 mm/okr |
| Tolerancija drške | h6 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Nazivni Ø D_c | 14,5 mm |

| | |
|---|------------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 65 mm |
| Tolerancija nazivnog \emptyset | m7 |
| \emptyset drške D_s | 16 mm |
| Ukupna duljina L | 115 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 43,3 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 4xD |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| 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 | 80 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 75 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 65 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 60 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | M |

| | | | |
|------------------|------------------------------------|----------|---|
| GG | prikladno samo u posebnim uvjetima | 70 m/min | K |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |