

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 3,6mm**


## Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122661 3,6
GTIN	4045197583215
Razred artikla	11E

## Opis

### Izvedba:

**Čvrsta jezgra i specijalna obrada 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 **nastavkom X** = tolerancija Ø oštrica **h7**.

### Napomena:

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

## Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	28 mm
Tolerancija drške	h6
Posmak $f$ u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/okr
Broj oštrica $Z$	2
Nazivni Ø $D_c$	3,6 mm
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Ø drške $D_s$	6 mm
Ukupna duljina $L$	66 mm
Standard	DIN 6537

preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	22,6 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
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
GG(G)	prikladno	95 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		