

Garant
VHM-HPC svrdlo tip FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,1 mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122675 3,1
GTIN	4045197397669
Razred artikla	11E

Opis
Izvedba:

Posebno stabilno zahvaljujući pojačanoj debljini jezgre, **specijalni profil**. Poseban vrh.

Velika preciznost rotacije i dugi vijek trajanja.

Precizne kvalitete bušenja.

Preporuka:
Maksimalna dubina rupe:

duljina steznih utora (vidi tablicu) minus 1,5×nazivni Ø.

Napomena:

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

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: h7

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: h7

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 23,4 mm

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Posmak f u titanu $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,04 mm/okr

Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D_c	3,1 mm
Posmak f u titanu $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	28 mm

Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D _s	6 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	23,4 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
	6×D
Tip	FS
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	pink
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno	260 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	240 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	160 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	85 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	prikladno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	35 m/min	S
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		