

Garant
VHM-HPC svrdlo tip FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,3 mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122675 6,3 |
| GTIN | 4045197397980 |
| 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 : 43,6 mm

Ukupna duljina L: 91 mm

Ø drške D_s : 8 mm

Posmak f u titanu > 850 N/mm²: 0,08 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|-------------------------------------------|-------------|
| Nazivni Ø D_c | 6,3 mm |
| Tolerancija drške | h6 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 53 mm |
| Posmak f u titanu > 850 N/mm ² | 0,08 mm/okr |

| | |
|---------------------------------------------|------------------|
| Tolerancija nazivnog \emptyset | h7 |
| \emptyset drške D_s | 8 mm |
| Ukupna duljina L | 91 mm |
| Standard | DIN 6537 |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 43,6 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| | 6xD |
| 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 | | |