

Garant**VHM-HPC svrdlo tip FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,8 mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122675 15,8
GTIN	4045197398482
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 : 59,3 mm

Ukupna duljina L: 133 mm

Ø drške D_s : 16 mm

Posmak f u titanu $> 850 \text{ N/mm}^2$: 0,16 mm/okr

Tehnički opis

Posmak f u titanu $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/okr
Broj oštrica Z	2
Nazivni Ø D_c	15,8 mm
Tolerancija drške	h6
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	83 mm

Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
\emptyset drške D_s	16 mm
Ukupna duljina L	133 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	59,3 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		