

Garant
VHM-HPC svrdlo tip FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,5 mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122675 9,5
GTIN	4045197398246
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 : 46,8 mm

Ukupna duljina L: 103 mm

Ø drške D_s : 10 mm

Posmak f u titanu > 850 N/mm²: 0,12 mm/okr

Tehnički opis

Posmak f u titanu > 850 N/mm ²	0,12 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D_c	9,5 mm
Broj oštrica Z	2
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	61 mm

Tolerancija nazivnog \emptyset	h7
\emptyset drške D_s	10 mm
Ukupna duljina L	103 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	46,8 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		