

**Garant****VHM-HPC svrdlo tip FS Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 20 mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122675 20
GTIN	4045197398543
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  $L_2$ : 71 mm

Ukupna duljina L: 153 mm

Ø drške  $D_s$ : 20 mm

Posmak f u titanu > 850 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/okr

**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	101 mm
Broj oštrica Z	2
Nazivni Ø $D_c$	20 mm
Tolerancija drške	h6
Posmak f u titanu > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/okr

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
$\emptyset$ drške $D_s$	20 mm
Ukupna duljina L	153 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	71 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 <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	P

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