

Garant**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 3,2mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122738 3,2 |
| GTIN | 4045197567499 |
| Razred artikla | 11E |

Opis**Izvedba:**

Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha – zahvaljujući tome, rezna poprečna oštrica ima **veliku točnost centriranja**. Visoka točnost poravnanja i zaobljenje pilotne rupe zahvaljujući **4 vodeće faze**. Izvrsno odvođenje odvojenih čestica zahvaljujući **4 unutarnja rashladna kanala** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm s 2 unutarnja rashladna kanala. S **kutom vrha 140°** i posebnom **tolerancijom oštrica p6** za optimalnu izradu pilotne rupe.

Napomena:

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

Za bušenje dubokih rupa od $12 \times D$ preporučuje se prethodna izrada pilot rupe, a obvezna je za bušenje dubokih rupa od $20 \times D$ do $30 \times D$.

Korištenje pilotne rupe uvijek povećava sigurnost procesa bušenja.

Tehnički opis

| | |
|--|-------------|
| Nazivni Ø D_c | 3,2 mm |
| Tolerancija drške | h6 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,08 mm/okr |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 28 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | p6 |
| Ø drške D_s | 6 mm |
| Ukupna duljina L | 66 mm |
| Standard | DIN 6537 |

| | |
|--|------------------|
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 23,2 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 6×D |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Strategija rezanja | HPC |
| Polustandardno | da |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 170 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 130 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 120 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 65 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | M |
| GG(G) | prikladno | 95 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |
| Zrak | prikladno | | |