

Garant
VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 3,4mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122738 3,4
GTIN	4045197567512
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

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	28 mm
Broj oštrica Z	2
Tolerancija drške	h6
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/okr
Nazivni Ø D_c	3,4 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	22,9 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		