



## VHM visokoučinkovito svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 7,8mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123307 7,8
GTIN	4045197450050
Razred artikla	12E

### Opis

#### Izvedba:

**Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha** – zahvaljujući tome rezna poprečna oštrica **ima veliku točnost centriranja**.

**Ravne glavne oštrice** s blagim zaobljenjem bridova i poseban oblik utora proizvode **kratke strugotine**.

#### Napomena:

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe  $12 \times D$  potrebno je prethodno centriranje s pomoću br. 121068 – 121130 ili pilotna rupa  $3 \times D$  s pomoću br. 122736.

### Tehnički opis

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/okr
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	7,8 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	108 mm
Broj oštrica Z	2
Tolerancija drške	h6
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Ukupna duljina L	146 mm
Standard	Standard proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	96,3 mm
Prevlaka	TiN

Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Pilot bušilica potrebna	da, pilot bušilica
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	175 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	135 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	105 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	85 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	45 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	30 m/min	M
GG(G)	prikladno	65 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		