

Garant
VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2,4mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122736 2,4
GTIN	4045197566935
Razred artikla	11E

Opis
Izvedba:

Čvrsta jezgra i posebna geometrija vrha – čime poprečna rezna oštrica ima **veliku točnost centriranja**. Visoka točnost poravnanja i cilindričnost dubokih rupa zahvaljujući **4 vodeće faze**. Izvrsno odvođenje odvojenih čestica zahvaljujući **4 kanala za unutarnje hlađenje** kod svrdla od Ø 3,8 mm. Do 3,7 mm s 2 kanala za unutarnje hlađenje. S **kutom vrha od 140°** i posebnim **reznim oštricama - tolerancija p6** za optimalnu izradu pilot 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 $30 \times D$. **Pilot rupa povisuje sigurnost postupka.**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 122738**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122736 + 129100HE**.

Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D _c	2,4 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	21 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,08 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	p6
Ø drške D _s	4 mm
Ukupna duljina L	57 mm

Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	17,4 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×D
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HA 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		

