

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 7,8mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122738 7,8
GTIN	4045197567697
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 $L_c$	53 mm
Nazivni Ø $D_c$	7,8 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,21 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Broj oštrica $Z$	2
Tolerancija nazivnog Ø	p6
Ø drške $D_s$	8 mm
Ukupna duljina $L$	91 mm
Standard	DIN 6537

preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	41,3 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 <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	M
GG(G)	prikladno	95 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		