

**VHM-HPC visokoučinkovito svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 8,4mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 122404 8,4 |
| GTIN | 4045197420527 |
| Razred artikla | 12E |

Opis**Izvedba:**

Poprečna rezna oštica s visokom točnosti centriranja radi posebne geometrije i čvrste jezgre. Ravne glavne oštrice s laganim zaobljenjem oštrice i poseban profil žljebova proizvode **kratke odvojene čestice**.

Napomena:

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

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 122406**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122408**.

Unutarnje hlađenje: da, s 25 bara

Standard: DIN 6537 K

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 34,4 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 89 mm

Ø drške D_s : 10 mm

Posmak f u INOX-u < 900 N/mm²: 0,1 mm/okr

Tehnički opis

| | |
|---|------------|
| Tolerancija drške | h6 |
| Nazivni Ø D_c | 8,4 mm |
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ² | 0,1 mm/okr |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 47 mm |

| | |
|---|------------------|
| Broj oštrica Z | 2 |
| Tolerancija nazivnog \emptyset | m7 |
| \emptyset drške D_s | 10 mm |
| Ukupna duljina L | 89 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 34,4 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 4xD |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Prsten u boji | plavo |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 140 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 120 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | S |

| | | | |
|------------------|------------------------------------|----------|---|
| GG | prikladno samo u posebnim uvjetima | 70 m/min | K |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |
| Zrak | prikladno | | |