


**VHM visokoučinkovito svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122406 5
GTIN	
Razred artikla	12E

**Opis**
**Izvedba:**

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

**Napomena:**

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

Unutarnje hlađenje: da, s 25 bara

Standard: DIN 6537 K

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 20,5 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške  $D_s$ : 6 mm

Posmak f u INOX-u  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,07 mm/okr

**Tehnički opis**

Nazivni Ø $D_c$	5 mm
Broj oštrica Z	2
Duljina žljeba za odvođenje $L_c$	28 mm
Posmak f u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Tolerancija nazivnog Ø	m7

Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Standard	DIN 6537 K
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	20,5 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	4×D
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	S
GG	prikladno samo u posebnim uvjetima	70 m/min	K

mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno
Zrak	prikladno