



## VHM visokoučinkovito svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 7mm



### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122406 7
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  $L_2$ : 23,5 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m7

Ukupna duljina L: 79 mm

Ø drške  $D_s$ : 8 mm

Posmak f u INOX-u < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,1 mm/okr

### Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	34 mm
Nazivni Ø $D_c$	7 mm
Tolerancija drške	h6
Broj oštrica Z	2
Posmak f u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	m7

Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Ukupna duljina L	79 mm
Standard	DIN 6537 K
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	23,5 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