

**Garant****VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6: 6,8mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123010 6,8
GTIN	4045197572288
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. **Ravne glavne rezne oštrice** sa zaobljenjem bridova i posebnim oblikom utora proizvode **kratke odvojene čestice** i kod materijala koji inače imaju dugačke odvojene čestice.

**Napomena:**

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

**Tehnički opis**

Nazivni Ø $D_c$	6,8 mm
Tolerancija drške	h6
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	76 mm
Broj oštrica Z	2
Posmak f u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Ø drške $D_s$	8 mm
Ukupna duljina L	114 mm
Standard	Standard proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	65,8 mm

Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HB s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		