

VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,7mm**Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123102 7,7 |
| GTIN | 4045197458551 |
| Razred artikla | 11E |

Opis**Izvedba:**

Poprečna rezna oštica s –visokom točnosti centriranja radi posebne geometrije i čvrste jezgre. Izuzetno velika točnost poravnanja zahvaljujući 4 vodeće faze, koje stabiliziraju svrdlo i kod ekstremnih dubina! Konveksne glavne oštrice sa zaobljenjem bridova i posebnim profilom žljebova proizvode kratke odvojene čestice, i kod materijala koji inače imaju dulje odvojene čestice.

Prednost:

Velika sigurnost procesa i površinska kvaliteta rupe.

Napomena:

Duljina spirale $LC = L2 + 1,5 \times DC$. DOSTUPNA NOVA GENERACIJA! Preporučeni zamjenski proizvodi su br. 123026 i 123036.

Tehnički opis

| | |
|---|----------------------|
| Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/okr |
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 7,7 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 76 mm |
| Tolerancija drške | h6 |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | h7 |
| \varnothing drške D_s | 8 mm |
| Ukupna duljina L | 114 mm |
| Standard | Standard proizvođača |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 64,5 mm |

| | |
|--------------------|------------------|
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 8xD |
| Kut vrha | 135 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 _c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 180 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 140 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 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 | 50 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | M |
| GG(G) | prikladno | 70 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |

