


**VHM visokoučinkovito svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 4,6mm**

**Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 122635 4,6    |
| GTIN           | 4045197394149 |
| 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 žlijebova proizvode **kratke odvojene čestice.**

**Napomena:**

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

**DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!**

**Preporučeni zamjenski proizvod je br. 122777.**

**Tehnički opis**

|   |             |
|---|-------------|
| Posmak $f$ u čeliku $< 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,14 mm/okr |
| Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$          | 36 mm       |
| Broj oštrica $Z$                            | 2           |
| Nazivni $\varnothing D_c$                   | 4,6 mm      |
| Tolerancija drške                           | h6          |
| Tolerancija nazivnog $\varnothing$          | h7          |
| $\varnothing$ drške $D_s$                   | 6 mm        |
| Ukupna duljina $L$                          | 74 mm       |
| Standard                                    | DIN 6537    |
| preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$ | 29,1 mm     |

|                    |                  |
|--------------------|------------------|
| Prevlaka           | TiN              |
| Rezni materijal    | VHM              |
| izvedba            | 6xD              |
| Kut vrha           | 140 stupanj      |
| Drška              | DIN 6535 HB s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara    |
| Prsten u boji      | zeleno           |
| Vrsta proizvoda    | Spiralno svrdlo  |

### Podaci korisnika

|                                | Prikladno za                       | V <sub>c</sub> | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka)    | prikladno samo u posebnim uvjetima | 240 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 samo u posebnim uvjetima | 65 m/min       | P       |
| Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup> | prikladno samo u posebnim uvjetima | 30 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 35 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | prikladno                          | 30 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | prikladno                          | 30 m/min       | S       |
| Uni                            | prikladno                          |                |         |
| mokro maksimalno               | prikladno                          |                |         |
| mokro minimalno                | prikladno                          |                |         |
| Zrak                           | prikladno samo u posebnim uvjetima |                |         |