

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7): 18,9mm**


## Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122661 18,9
GTIN	4062406401153
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.

### Pažnja:

Dimenzije s **nastavkom X** = tolerancija Ø oštrica **h7**.

### Napomena:

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

## Tehnički opis

preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	72,7 mm
Ukupna duljina L	153 mm
Tolerancija drške	h6
Posmak f u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Broj oštrica Z	2
Standard	DIN 6537
Ø drške $D_s$	20 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	101 mm

Nazivni $\varnothing D_c$	18,9 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×D
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	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	M
GG(G)	prikladno	95 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		