

Garant
VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 9/32

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123212 9/32
GTIN	4062406116286
Razred artikla	11E

Opis
Izvedba:

Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha – zahvaljujući tome rezna poprečna oštrica **ima veliku točnost centriranja**. Visoka ravnost i cilindričnost pilot 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 žlijebova proizvode **kratke odvojene čestice** i kod materijala koji inače imaju dugačke odvojene čestice.

Napomena:

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla 12xD potrebno je prethodno centriranje s pomoću br. 121068 – 121130.

Oblik HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s pomoću br. **123214**.

Oblik **HE**: naručiti s pomoću **br. 123212 + 129100HE**.

Standard: Standard proizvođača

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: m6

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 97,5 mm

Ukupna duljina L: 146 mm

Ø drške D_s : 8 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm²: 0,12 mm/okr

Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
Colni nazivni Ø odgovara	7,14 mm

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	97,5 mm
\varnothing drške D_s	8 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	m6
Tolerancija drške	h6
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	108 mm
Ukupna duljina L	146 mm
Posmak f u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/okr
Standard	Standard proizvođača
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HA 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	75 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	55 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	60 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		

~~mokro minimalno~~

Usluge

prikladno

Brušenje tip HE

129100 HE