

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 6,35**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123212 6,35
GTIN	4062406116279
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  $L_2$ : 98,5 mm

Ukupna duljina L: 146 mm

Ø drške  $D_s$ : 8 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/okr

**Tehnički opis**

Tolerancija nazivnog Ø	m6
Ø drške $D_s$	8 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	108 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6,35 mm
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	98,5 mm
Standard	Standard proizvođača
Broj oštrica Z	2
Ukupna duljina L	146 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12×D
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 <sub>c</sub>	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
mokro maksimalno	prikladno		

~~mokro minimalno~~  
**Usluge**

prikladno

Brušenje tip HE

129100 HE