

Garant**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123110 2 |
| GTIN | 4045197357229 |
| Razred artikla | 11E |

Opis**Izvedba:**

Poprečna rezna oštrica s visokom točnosti centriranja radi posebne geometrije i čvrste jezgre.

Izuzetno velika preciznost poravnanja zahvaljujući **4 vodeće faze**, koje stabiliziraju svrdlo i kod ekstremnih dubina!

Ravne glavne oštrice sa zaobljenjem rubova i posebnim profilom žlijebova proizvode **kratke odvojene čestice**, i kod materijala koji inače imaju dulje odvojene čestice.

Prednost:

Velika sigurnost procesa i površinska kvaliteta rupe.

Napomena:

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

Oblici HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s **br. 123115**.

Oblik **HE**: naručiti s **br. 123110 + 129100 HE**.

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Nazivni Ø D_c | 2 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ² | 0,05 mm/okr |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 24 mm |
| Tolerancija drške | h6 |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Ø drške D_s | 4 mm |

| | |
|--|-------------------|
| Ukupna duljina L | 55 mm |
| Standard | Norma proizvođača |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 21 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 10xD |
| 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 |
|-------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 200 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 180 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | S |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |

