

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm odn. cola): 3**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	122659 3
GTIN	4045197582485
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**Čvrsta jezgra i specijalna izvedba 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 **oznakom X** = tolerancija Ø oštrice **h7**.

**Napomena:**

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

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 122661**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122659 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 23,5 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške  $D_s$ : 6 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/okr

**Tehnički opis**

Nazivni Ø $D_c$	3 mm
Broj oštrica Z	2

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	28 mm
Tolerancija drške	h6
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Ukupna duljina L	66 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L <sub>2</sub>	23,5 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×D
Kut vrha	140 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	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

mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno
Zrak	prikladno
<b>Usluge</b>	
Brušenje tip HE	129100 HE