

Garant

**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm odn. cola):
1,2**


Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122659 1,2
GTIN	4045197582232
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 : 10,2 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 55 mm

Ø drške D_s : 4 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm²: 0,025 mm/okr

Tehnički opis

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ²	0,025 mm/okr
---	--------------

Nazivni $\varnothing D_c$	1,2 mm
Broj oštrica Z	2
Tolerancija drške	h6
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	12 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	m6
\varnothing drške D_s	4 mm
Ukupna duljina L	55 mm
Standard	DIN 6537
preporučena maksimalna dubina bušenja L_2	10,2 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_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	80 m/min	M

GG(G)	prikladno	95 m/min	K
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		