

Garant**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 4,5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123214 4,5
GTIN	4045197573018
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Čvrsta jezgra i specijalna obrada 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.

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.

Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ²	0,08 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D _c	4,5 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	64 mm
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Ø drške D _s	6 mm
Ukupna duljina L	102 mm
Standard	Standard proizvođača

preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	57,3 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12×D
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB 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	90 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	75 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	60 m/min	M
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		