

Garant
VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 8

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123214 8
GTIN	4045197573148
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.

Standard: Standard proizvođača

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 : 96 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 146 mm

Ø drške D_s : 8 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm²: 0,12 mm/okr

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	108 mm
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø D_c	8 mm
Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ²	0,12 mm/okr

Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Ø drške D _s	8 mm
Ukupna duljina L	146 mm
Standard	Standard proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	96 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
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		

