

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 8,2**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123214 8,2
GTIN	4045197573155
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  $L_2$ : 107,7 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 162 mm

Ø drške  $D_s$ : 10 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/okr

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	2
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	120 mm
Tolerancija drške	h6
Posmak f u INOX-u > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/okr

Nazivni $\varnothing D_c$	8,2 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	m6
$\varnothing$ drške $D_s$	10 mm
Ukupna duljina L	162 mm
Standard	Standard proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	107,7 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 <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

