

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 12**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123212 12
GTIN	4045197570390
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha** – zahvaljujući tome rezna poprečna oštrica **ima veliku točnost centriranja**. Visoka ravnost i cilindričnost pilot 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 žlijebova 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.

Oblik HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s pomoću br. **123214**.

Oblik **HE**: naručiti s pomoću **br. 123212 + 129100HE**.

Standard: Norma proizvođača

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: m6

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 138 mm

Ukupna duljina L: 204 mm

Ø drške  $D_s$ : 12 mm

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

**Tehnički opis**

Broj oštrica Z	2
Tolerancija drške	h6

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	156 mm
Posmak $f$ u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	12 mm
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	m6
$\varnothing$ drške $D_s$	12 mm
Ukupna duljina $L$	204 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	138 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
Kut vrha	135 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	75 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	55 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	60 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		

~~mokro minimalno~~

**Usluge**

prikladno

Brušenje tip HE

129100 HE