

Garant
VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123301 3,3 |
| GTIN | 4045197452269 |
| Razred artikla | 11E |

Opis
Izvedba:

Poprečna rezna oštica s visokom točnosti centriranja radi posebne geometrije i čvrste jezgre.

Izuzetno velika ravnost rupe zahvaljujući **4 vodeće faze**, koje stabiliziraju svrdlo i kod ekstremnih dubina!

Konveksne glavne oštrice sa zaobljenjem bridova i posebnim profilom žljebova proizvode **kratke odvojene čestice**, i kod materijala koji inače imaju dulje odvojene čestice.

Prednost:

Velika sigurnost procesa i površinska kvaliteta rupe.

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. 123302**.

Oblik **HE**: naručiti s pomoću **br. 123301 + 129100HE**.

DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!

Preporučeni zamjenski proizvodi su br. 123225 i 123235.

Tehnički opis

| | |
|---|------------|
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,1 mm/okr |
| Nazivni Ø D _c | 3,3 mm |
| Tolerancija drške | h6 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 54 mm |
| Broj oštrica Z | 2 |

| | |
|---|-------------------|
| Tolerancija nazivnog \emptyset | h7 |
| \emptyset drške D_s | 6 mm |
| Ukupna duljina L | 92 mm |
| Standard | Norma proizvođača |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L_2 | 49,1 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 | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 180 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 140 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 110 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | M |
| GG(G) | prikladno | 70 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| Usluge | | | |
| Brušenje tip HE | | 129100 HE | |