

**Garant**
**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123301 10,5
GTIN	4045197452535
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**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	156 mm
Tolerancija drške	h6
Nazivni Ø $D_c$	10,5 mm
Posmak $f$ u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/okr
Broj oštrica $Z$	2

Tolerancija nazivnog $\emptyset$	h7
$\emptyset$ drške $D_s$	12 mm
Ukupna duljina L	204 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	140,3 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 <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	110 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	M

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