

Garant**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123302 10,5
GTIN	4045197459336
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

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

Izuzetno velika točnost poravnanja 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 za duboke rupe $12 \times D$ obavezna je prethodna izrada rupe za centriranje br. 121068 – 121130 ili izrada pilotne rupe $3 \times D$ s br. 122736.

DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!

Preporučeni zamjenski proizvodi su br. 123226 i 123236.

Tehnički opis

Broj oštrica Z	2
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	156 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	10,5 mm
Tolerancija nazivnog \varnothing	h7
\varnothing drške D_s	12 mm

Ukupna duljina L	204 mm
Standard	Standard proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	140,3 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
Pilot bušilica potrebna	da, pilot bušilica
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		