



VHM-HPC visokoučinkovito svrdlo DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 12mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 123306 12 |
| GTIN | 4045197448750 |
| Razred artikla | 12E |

Opis

Izvedba:

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

Ravne glavne oštrice s laganim zaobljenjem bridova i poseban profilom žlijebova proizvode **kratke 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 zabušivača NC br. 121068 – 121130 ili HOLEX Pro Steel br. 122501.

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB naručuje se: s br. 123307.**

Izvedba **HE naručuje se: s br. 123308.**

DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!

Preporučeni zamjenski proizvod je br. 123303.

Tehnički opis

| | |
|--|-------------|
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 156 mm |
| Tolerancija drške | h6 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Nazivni Ø D_c | 12 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,26 mm/okr |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Ø drške D_s | 12 mm |

| | |
|--|-------------------|
| Ukupna duljina L | 204 mm |
| Standard | Norma proizvođača |
| preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂ | 138 mm |
| Prevlaka | TiN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 12xD |
| Kut vrha | 135 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Spiralno svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V _c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 175 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 135 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 105 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 85 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 75 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 45 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 30 m/min | M |
| GG(G) | prikladno | 65 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |

mokro maksimalno

prikladno