


VHM-HPC visokoučinkovito svrdlo DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 7,8mm

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123306 7,8
GTIN	4045197448620
Razred artikla	12E

Opis
Izvedba:

Poprečna rezna oštica s **visokom točnosti 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	108 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/okr
Nazivni Ø D_c	7,8 mm
Tolerancija drške	h6
Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D_s	8 mm

Ukupna duljina L	146 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja L ₂	96,3 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