

**Garant****VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 15****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123008 15
GTIN	4045197569998
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha** – zahvaljujući tome poprečna rezna oštrica **ima veliku točnost centriranja**. Visoka ravnost i cilindričnost rupe zahvaljujući **4 vodeće faze**. Izvrsno odvođenje odvojenih čestica zahvaljujući **4 unutarnja rashladna kanala** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm s 2 unutarnja rashladna kanala. **Ravne glavne rezne oštrice** sa zaobljenjem bridova i posebnim oblikom žlijebova proizvode **kratke odvojene čestice** i kod materijala koji inače imaju dugačke odvojene čestice.

**Napomena:**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 123010**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 123008 + 129100HE**.

Duljina spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Standard: Norma proizvođača

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

preporučena maksimalna dubina bušenja  $L_2$ : 129,5 mm

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 203 mm

Ø drške  $D_s$ : 16 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/okr

**Tehnički opis**

Tolerancija drške	h6
Broj oštrica Z	2
Nazivni Ø $D_c$	15 mm

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	152 mm
Posmak $f$ u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/okr
Tolerancija nazivnog $\emptyset$	m6
$\emptyset$ drške $D_s$	16 mm
Ukupna duljina $L$	203 mm
Standard	Norma proizvođača
preporučena maksimalna dubina bušenja $L_2$	129,5 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HA s h6
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Strategija rezanja	HPC
Polustandardno	da
Prsten u boji	plavo
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	75 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	55 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	60 m/min	M
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

## Usluge

Brušenje tip HE

129100 HE