

**Garant****VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123102 10,06-X
GTIN	4062406523077
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  $LC = L2 + 1,5 \times DC$ . DOSTUPNA NOVA GENERACIJA! Preporučeni zamjenski proizvodi su br. 123026 i 123036. Vrijeme dostave: 12 radnih tjedana Minimalna količina: 3 kom Posebna izrada po narudžbi kupca: Storniranje moguće najviše do 3 radna dana nakon primitka potvrde radnog naloga. Isključena mogućnost povrata. Zadržava se pravo na isporuku prevelike i premale količine od  $\pm/10\%$  (najmanje 1 komad).

**Tehnički opis**

Tolerancija drške	h6
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	114 mm
Ukupna duljina L	162 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø-područje	10,06 - 12,05 mm
Ø drške $D_s$	12 mm

Standard	Standard proizvođača
Broj oštrica Z	2
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8×D
Kut vrha	135 stupanj
Drška	DIN 6535 HB 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
mokro maksimalno	prikladno