

Garant**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,06-Xmm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|----------------|
| Broj narudžbe | 123115 14,06-X |
| GTIN | 4062406523213 |
| 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!

Ravne glavne oštrice sa zaobljenjem rubova i posebnim profilom žlijebova proizvode **kratke odvojene čestice**, i kod materijala koji inače imaju dulje odvojene čestice.

Prednost:

Velika sigurnost procesa i površinska kvaliteta rupe.

Napomena:

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

| | |
|------------------------------------|------------------|
| Ø drške D_s | 16 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Broj oštrica Z | 2 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L_c | 186 mm |
| Ukupna duljina L | 236 mm |
| Ø-područje | 14,06 - 16,05 mm |
| Tolerancija drške | h6 |

| | |
|---|----------------------|
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ² | 0,2 mm/okr |
| Standard | Standard proizvođača |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 10xD |
| Kut vrha | 135 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HB 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 |
|-------------------------------|------------------------------------|----------------|---------|
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno samo u posebnim uvjetima | 200 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno samo u posebnim uvjetima | 180 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | S |
| Uni | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |

