

Garant**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 14,06-X****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123214 14,06-X
GTIN	4062406523398
Razred artikla	11E

Opis

Ø-područje: 14.06 - 16.05 mm

Izvedba:

Čvrsta jezgra i specijalna obrada vrha – zahvaljujući tome rezna poprečna oštrica **ima veliku točnost centriranja**. Visoka točnost poravnanja i zaobljenje pilotne 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 utora proizvode **kratke odvojene čestice** i kod materijala koji inače imaju dugačke odvojene čestice.

Napomena:

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

Za procesno sigurnu primjenu svrdla 12×D potrebno je prethodno centriranje s pomoću br. 121068 – 121130. 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 ±/10 % (najmanje 1 komad).

Standard: Standard proizvođača

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 260 mm

Ø drške D_s: 16 mm

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm²: 0,2 mm/okr

Tehnički opis

Tolerancija drške	h6
Broj oštrica Z	2
Ø-područje	14,06 - 16,05 mm
Ukupna duljina L	260 mm
Ø drške D _s	16 mm
Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ²	0,2 mm/okr
Standard	Standard proizvođača
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	208 mm
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12×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	plavo
Vrsta proizvoda	Spiralno svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	75 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	55 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno	60 m/min	M

Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno
mokro minimalno	prikladno