

Garant**VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123102 4,76-X
GTIN	4062406523046
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

Ukupna duljina L	95 mm
Tolerancija drške	h6
Ø drške D_s	6 mm
Broj oštrica Z	2
Ø-područje	4,76 - 6,05 mm
Standard	Standard proizvođača
Tolerancija nazivnog Ø	h7

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	57 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/okr
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 $> 10\% \text{ Si}$	prikladno samo u posebnim uvjetima	140 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	110 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	90 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	80 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	50 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno	35 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	40 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	35 m/min	M
GG(G)	prikladno	70 m/min	K

Uni	prikladno
mokro maksimalno	prikladno