

Garant
VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 4,76-X

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	123214 4,76-X
GTIN	4062406523343
Razred artikla	11E

Opis

Ø-područje: 4.76 - 6.05 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 $\pm/10\%$ (najmanje 1 komad).

Standard: Standard proizvođača

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 116 mm

Ø drške D_s : 6 mm

Posmak f u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$: 0,08 mm/okr

Tehnički opis

Tolerancija drške	h6
-------------------	----

Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ²	0,08 mm/okr
Ukupna duljina L	116 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	78 mm
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Ø-područje	4,76 - 6,05 mm
Broj oštrica Z	2
Ø drške D _s	6 mm
Standard	Standard proizvođača
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