

Garant
VHM-HPC svrdlo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18,06-Xmm

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|----------------|
| Broj narudžbe | 123302 18,06-X |
| GTIN | 4062406523619 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Za procesno sigurnu primjenu svrdla za duboke rupe $12 \times D$ obavezna je prethodna izrada rupe za centriranje br. 121068 – 121130 ili izrada pilotne rupe $3 \times D$ s br. 122736.

DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!

Preporučeni zamjenski proizvodi su br. 123226 i 123236. 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

| | |
|---|----------------------|
| Broj oštrica Z | 2 |
| Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,28 mm/okr |
| Standard | Standard proizvođača |
| Ø drške D_s | 20 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Tolerancija drške | h6 |
| Ø-područje | 18,06 - 20,05 mm |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 258 mm |
| Ukupna duljina L | 310 mm |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| izvedba | 12xD |
| Kut vrha | 135 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HB s h6 |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Strategija rezanja | HPC |
| Pilot bušilica potrebna | da, pilot bušilica |
| 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 ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 110 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 80 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|------------------------------------|----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 35 m/min | M |
| GG(G) | prikladno | 70 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |