

**Garant****VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,76-Xmm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123302 3,76-X
GTIN	4062406523534
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**

Standard	Standard proizvođača
Ø drške $D_s$	6 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	h7

Ukupna duljina L	102 mm
Broj oštrica Z	2
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	64 mm
Tolerancija drške	h6
Ø-područje	3,76 - 4,75 mm
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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	110 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	80 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P

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