

Garant**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm odn. cola): 6,06-X****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123008 6,06-X
GTIN	4062406079796
Razred artikla	11E

Opis

Ø-područje: 6.06 - 8.05 mm, Intervall: 0,010

Izvedba:

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

Napomena:

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 123010**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 123008 + 129100HE**.

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

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Broj oštrica Z: 2

Tolerancija nazivnog Ø: m6

Ukupna duljina L: 114 mm

Ø drške D_s : 8 mm

Posmak f u INOX-u $> 900 \text{ N/mm}^2$: 0,12 mm/okr

Tehnički opis

Ukupna duljina L	114 mm
Standard	Tvornička norma
Broj oštrica Z	2
Ø drške D _s	8 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	76 mm
Posmak f u INOX-u > 900 N/mm ²	0,12 mm/okr
Tolerancija nazivnog Ø	m6
Ø-područje	6,06 - 8,05 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8xD
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HA 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
mokro maksimalno	prikladno		

mkro minimalno

prikladno