

## Garant

### VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 12,06-Xmm



## Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	122736 12,06-X
GTIN	4062406079406
Razred artikla	11E

## Opis

### Izvedba:

**Čvrsta jezgra i posebna geometrija vrha** – čime poprečna rezna oštrica ima **veliku točnost centriranja**. Visoka točnost poravnanja i cilindričnost dubokih rupa zahvaljujući **4 vodeće faze**. Izvrsno odvođenje odvojenih čestica zahvaljujući **4 kanala za unutarnje hlađenje** kod svrdla od Ø 3,8 mm. Do 3,7 mm s 2 kanala za unutarnje hlađenje. S **kutom vrha od 140°** i posebnim **reznim oštricama - tolerancija p6** za optimalnu izradu pilot rupe.

### Napomena:

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

Za bušenje dubokih rupa od  $12 \times D$  preporučuje se prethodna izrada pilot rupe, a obvezna je za bušenje dubokih rupa od  $20 \times D$  do  $30 \times D$ . **Pilot rupa povisuje sigurnost postupka.**

Izvedba HB i HE dostupna po jednakoj cijeni kao HA.

Izvedba **HB**: naručuje se s **br. 122738**.

Izvedba **HE**: naručuje se s **br. 122736 + 129100HE**. 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

Ø drške $D_s$	14 mm
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ukupna duljina L	124 mm
Standard	DIN 6537

Broj oštrica Z	2
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	77 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/okr
Ø-područje	12,06 - 14,05 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	6×D
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HA 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
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	170 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	120 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	70 m/min	M
GG(G)	prikladno	95 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		
Zrak	prikladno		

