

**Garant****VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123101 4,76-X
GTIN	4062406079970
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Poprečna rezna oštica s visokom točnosti centriranja radi posebne geometrije i čvrste jezgre.**

Izuzetno velika ravnost rupa 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Oblik **HB** i **HE** isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s **br. 123102**.

Oblik **HE**: naručiti s **br. 123101 + 129100 HE**.

**DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!!**

**Preporučeni zamjenski proizvodi su br. 123025 i 123035.** 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**

Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	57 mm
Standard	Tvornička norma
Ukupna duljina L	95 mm

Broj oštrica Z	2
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
Ø-područje	4,76 - 6,05 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	8×D
Kut vrha	135 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 <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		