

Garant**VHM-HPC svrdlo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,06-Xmm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	123301 18,06-X
GTIN	4062406080563
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

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

Izuzetno velika ravnost rupe 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 12xD potrebno je prethodno centriranje s pomoću br. 121068 – 121130.

Oblik HB i HE isporučivi po istoj cijeni kao HA.

Oblik **HB**: naručiti s pomoću **br. 123302**.

Oblik **HE**: naručiti s pomoću **br. 123301 + 129100HE**.

DOSTUPNA NOVA GENERACIJA!

Preporučeni zamjenski proizvodi su br. 123225 i 123235. 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	20 mm
---------------	-------

Broj oštrica Z	2
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	258 mm
Ukupna duljina L	310 mm
Standard	Tvornička norma
Tolerancija nazivnog Ø	h7
Ø-područje	18,06 - 20,05 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
izvedba	12xD
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 _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		