

**Garant****Specialni sveder VHM DIN 6535 HA, neprevlečeni, Ø DC ±0,003: 9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121201 9
GTIN	4045197715975
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Spiralni** precizni sveder za umetne mase. **Samodejno centriranje z geometrijo z enojnim rezilom** zagotavlja **največjo natančnost mer**. **Polirani** spiralni utori za **optimalno odvajanje odrezkov**. **Mogoče je** upoštevanje **tolerančnega pasu IT7** od vhodnega do izhodnega Ø **zaradi specialnega koničenja**.

**Napotek:**

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 121201 + 129100HB**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 121201 + 129100HE**.

**Tehnični opis**

Število rezil Z	1
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	9 mm
Toleranca držala	h6
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	61 mm
Toleranca nazivnega Ø	±0,003
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	103 mm
Podajanje f v PEEK	0,25 mm/v
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	47,5 mm

Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Izvedba	5xD
Kot konice	120 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Polstandardno	da
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
PMMA Akril	primerno	30 m/min	N
PE-HD	primerno	50 m/min	N
PA 66	primerno	50 m/min	N
PEEK	primerno	50 m/min	N
PF 31	primerno	50 m/min	N
PVDF GF20	pogojno primerno	60 m/min	N
POM GF25	pogojno primerno	60 m/min	N
PA 66 GF30	pogojno primerno	60 m/min	N
PEEK GF30	pogojno primerno	50 m/min	N
PTFE CF25	pogojno primerno	40 m/min	N
PEEK CF30	pogojno primerno	40 m/min	N
mokro maks.	pogojno primerno		
suho	primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
------------------------	-----------

Brušenje držala Tip HE

129100 HE