

**Garant****Specialni sveder VHM DIN 6535 HA, neprevlečeni, Ø DC ±0,003: 4,02mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121201 4,02
GTIN	4045197715647
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
Dolžina utorov $L_c$	36 mm
Nazivni Ø $D_c$	4,02 mm
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega Ø	±0,003
Ø držala $D_s$	4 mm
Celotna dolžina L	74 mm
Podajanje f v PEEK	0,15 mm/v
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	30 mm

Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	VHM
Izvedba	5×D
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		