

**Garant****VHM-NC svedri za navrtanje 142° zelo dolgi spiralni, TiAlN, Ø DC h6: 12mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121121 12
GTIN	4062406120887
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Natančno **središčno brušena konica**. **Lažje navrtanje** in **visoka natančnost oblike** centrirne izvrtine. Svedri so čvrsti zaradi kratkih utorov za odrezke.

**Zelo dolga izvedba.****Uporaba:**

Kot konice **142°** olajša prijem glavnih rezil spiralnega svedra pri vrtanju, ki sledi.

**Napotek:**

Uporabite število vrtljajev za dejanski Ø vrtanja (ne na splošno za zunanji Ø svedra).

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA .

Oblika **HB**: naročite z **art. 121120**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 121121 + 129100 HE**.

**Tehnični opis**

Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	24 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Celotna dolžina L	170 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM

Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h6
Kot konice	142 stopinj
Število rezil Z	2
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Sveder za navrtanje

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	260 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	240 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	65 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	40 m/min	S
GG(G)	primerno	90 m/min	K
CuZn	primerno	200 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		

## Storitve

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

Brušenje držala Tip HE

129100 HE