

**Garant****Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 12mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122506 12     |
| GTIN                  | 4045197744463 |
| Razred artikla        | 11E           |

**Opis****Izvedba:**

Specialno koničenje za izdelavo **izvrtin s 180° dnom izvrtine**. Majhne radialne sile tudi pri navrtanju površin z naklonom do 45°. Geometrija utorov za odrezke za optimalno odvajanje odrezkov. S štirimi vodilnimi fazni rezalnimi robovi za stabilizacijo svedra v izvrtini.

**Prednosti:**

**Kot konice 180°** omogoča vrtanje in grezenje v enem delovnem koraku.

**Priporočilo:**

Za procesno varno uporabo 180° svedrov v celoti iz karbidne trdine morate obvezno:

- **pri navrtanju na ravni površini izdelati vodilno izvrtino 1 × D s svedrom za vodilne izvrtine art. 122736.**
- **Pri navrtanju na površini z naklonom do 15°: zmanjšajte podajanje f na 50 %, do 30°: zmanjšajte podajanje f na 40 % in do maks. 45°: zmanjšajte podajanje f na 25 % podanih vrednosti. Po navrtanju lahko uporabite normalno vrednost podajanja.**

**Napotek:**

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 122506 + 129100HB**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122506 + 129100HE**.

VHM-svedri 180° za obdelavo aluminija dobavljivi po ponudbi.

**Ni** primerno za grezenje za cilindrične vijake po DIN974-1.

**Tehnični opis**

|                         |                     |
|-------------------------|---------------------|
| Število rezil Z         | 2                   |
| Ø držala D <sub>s</sub> | 12 mm               |
| Standard                | Tovarniški standard |

|                                                       |                           |
|-------------------------------------------------------|---------------------------|
| Toleranca nazivnega $\emptyset$                       | m7                        |
| Nazivni $\emptyset D_c$                               | 12 mm                     |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,15 mm/v                 |
| Celotna dolžina L                                     | 100 mm                    |
| Toleranca držala                                      | h6                        |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 53 mm                     |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 35 mm                     |
| Prevleka                                              | TiAlN                     |
| Rezalni material                                      | VHM                       |
| Izvedba                                               | 3×D                       |
| Kot konice                                            | 180 stopinj               |
| Držalo                                                | DIN 6535 HA s h6          |
| Uporaba vrtanja                                       | pogojno poševno navrtanje |
| Uporaba vrtanja                                       | pogojno okrogel           |
| Uporaba vrtanja                                       | pogojno prečno vrtanje    |
| z notranjim hlajenjem                                 | da, s 25 bari             |
| Potreben je pilotni sveder                            | da, pilotni sveder        |
| Polstandardno                                         | da                        |
| Barvni prstan                                         | zelena                    |
| Vrsta izdelka                                         | Spiralni svedri           |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | V <sub>c</sub> | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 85 m/min       | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 75 m/min       | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 60 m/min       | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 50 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | pogojno primerno | 45 m/min       | M          |
| GG(G)                        | primerno         | 90 m/min       | K          |

|                 |          |
|-----------------|----------|
| Uni             | primerno |
| mokro maks.     | primerno |
| mokro min.      | primerno |
| Zrak            | primerno |
| <b>Storitve</b> |          |

|                        |           |
|------------------------|-----------|
| Brušenje držala Tip HE | 129100 HE |
| Brušenje držala Tip HB | 129100 HB |