

**Garant****Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 14,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122793 14,5
GTIN	4045197745347
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Specialno koničenje za izdelavo **izvrtin s 180° dnom izvrtine**. Majhne radialne sile tudi pri navrtanju površin z naklonom do 15°. Geometrija utorov za odrezke za optimalno odvajanje odrezkov. S štirimi vodilnimi fazni rezalnimi robovi za stabilizacijo svedra v izvrtini.

**Prednosti:**

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

**Priporočilo:**

Za procesno varno uporabo 180° svedrov VHM morate obvezno:

- **Pri navrtanju na ravnih površinah izdelava vodilne izvrtine 1 × D s svedrom za vodilno izvrtino art. 122736.**
- **Pri vrtnju na nagnjenih površinah do največ 15°: Zmanjšajte podajanje f na 25 % navedene vrednosti. Po navrtanju lahko uporabite normalno vrednost podajanja.**

**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 **art. 122793 + 129100HB**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122793 + 129100HE**.

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

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

**Tehnični opis**

Standard	Tovarniški standard
Celotna dolžina L	131 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	14,5 mm
Toleranca držala	h6

Dolžina utorov $L_c$	81 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/v
Toleranca nazivnega $\emptyset$	m7
Število rezil $Z$	2
$\emptyset$ držala $D_s$	16 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	59,3 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	5xD
Kot konice	180 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Uporaba vrtanja	pogojno okrogel
Uporaba vrtanja	pogojno prečno vrtanje
Uporaba vrtanja	pogojno poševno navrtanje
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	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	85 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	75 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	60 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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