

**Garant****Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 10,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122793 10,2
GTIN	4045197745255
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**

Ø držala D <sub>s</sub>	12 mm
Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Standard	Tovarniški standard

Toleranca nazivnega $\emptyset$	m7
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	116 mm
Dolžina utorov $L_c$	69 mm
Nazivni $\emptyset D_c$	10,2 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	53,7 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 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 HB	129100 HB
Brušenje držala Tip HE	129100 HE