

Garant**Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122506 9
GTIN	4045197744326
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

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
Standard	Tovarniški standard
Celotna dolžina L	89 mm

Toleranca držala	h6
Dolžina utorov L_c	47 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	9 mm
\varnothing držala D_s	10 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	m7
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	33,5 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	3xD
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_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
Storitve	

Brušenje držala Tip HE	129100 HE
Brušenje držala Tip HB	129100 HB