

**Garant**
**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 9,3mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123179 9,3
GTIN	4045197760210
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**Prevleka DLC sp<sup>2</sup>** najnovejše generacije z **nizkim koeficientom trenja** za **odlično odvajanje odrezkov**. **Zavisokozmogljivo obdelavo aluminijevih materialov**. **Natančna centričnost in okroglost izvrtin** zaradi **6 vodilnih rezalnih robov**.

**Napotek:**

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

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine  $12 \times D$  je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

**Tehnični opis**

Standard	Tovarniški standard
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	162 mm
Dolžina utorov $L_c$	120 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø $D_c$	9,3 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,55 mm/v
Toleranca držala	h6
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	106,1 mm
Prevleka	DLC

Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
Tip	W
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	250 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	280 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	245 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	105 m/min	N
PEEK	primerno	85 m/min	N
PVDF GF20	primerno	60 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	55 m/min	N
PEEK GF30	primerno	50 m/min	N
PTFE CF25	primerno	55 m/min	N
Cu	primerno	120 m/min	N
CuZn	primerno	150 m/min	N
GFK	primerno	55 m/min	N
CFK	primerno	55 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

