Garant

HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, ∅ DC h7: 9,5mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123110 9,5
GTIN	4045197357717
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:
Čvrsto jedro in posebna geometrija ostrenja konice – prečni rezalni rob zagotavlja **veliko natančnost centriranja.**
Posebno visoka kakovost prileganja zaradi **4 fazne vodilne ploskve,** ki sveder stabilizirajo tudi pri ekstremnih globinah!
Ravni glavni rezili z zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke,**tudi pri materialih, ki imaji sicer dolge odrezke.
Prednosti:
Visoka procesna varnost in kakovost površine izvrtine.
Napotek:
Dolžina spirale $L_C = L2 + 1{,}5 \times D_C.1$
Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.
Oblika **HB:** naročite z **art. 123115**.
Oblika **HE:** naročite z **art. 123110 + 129100 HE**.

Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Dolžina utorov L_c	107 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm^2	0,15 mm/v
Nazivni ∅ D_C	9,5 mm
Toleranca nazivnega ∅	h7
∅ držala D_s	10 mm

Celotna dolžina L	150 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	92,8 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	10×D
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	200 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	180 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	primerno	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	primerno	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	primerno	25 m/min	S
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

Storitve

Brušenje držala Tip HE	129100 HE