

Garant**HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 5,9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123178 5,9
GTIN	4045197755155
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

DLC-prevleka sp^2 najnovejše generacije z **nizkim koeficientom trenja** za **odlično odvajanje odrezkov**. Za **visokozmogljivo 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 12xD je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 123179**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123178 + 129100HE**.

Tehnični opis

Ø držala D_s	6 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Število rezil Z	2
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,45 mm/v
Celotna dolžina L	116 mm
Standard	Tovarniški standard
Dolžina utorov L_c	78 mm
Nazivni Ø D_c	5,9 mm
Toleranca držala	h6

Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	69,2 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Izvedba	12×D
Tip	W
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA 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 _c	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.~~
Storitve

primerno

Brušenje držala Tip HE

129100 HE