

**Garant**
**Svedri VHM-HPC, cilindrično držalo DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 9,5mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122306 9,5
GTIN	4045197751737
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**Prevleka DLC sp<sup>2</sup>** 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**.

Vel. 1–1,5 s 4-faznimi rezalnimi robovi.

**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. 122307**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122306 + 129100HE**.

**Tehnični opis**

Toleranca držala	h6
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	89 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina utorov $L_c$	47 mm
Standard	DIN 6537 K
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,55 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	9,5 mm
Število rezil Z	2

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	32,8 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Izvedba	4xD
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 <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	360 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	400 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	350 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	150 m/min	N
PEEK	primerno	120 m/min	N
PVDF GF20	primerno	90 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	80 m/min	N
PEEK GF30	primerno	70 m/min	N
PTFE CF25	primerno	80 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
GFK	primerno	80 m/min	N
CFK	primerno	80 m/min	N
mokro maks.	primerno		

~~mokro min.~~  
**Storitve**

primerno

Brušenje držala Tip HE

129100 HE