

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 19mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122603 19
GTIN	4045197758521
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

**Tehnični opis**

Standard	DIN 6537
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	19 mm
Toleranca držala	h6
Celotna dolžina L	153 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	20 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	101 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,7 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	72,5 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM

Izvedba	6xD
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	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.	primerno		

