

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 8,9mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122809 8,9
GTIN	4045197759153
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**

Ø držala $D_s$	10 mm
Nazivni Ø $D_c$	8,9 mm
Podajanje $f$ v aluminij, kratki odrezki	0,55 mm/v
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega Ø	h7
Celotna dolžina $L$	142 mm
Število rezil $Z$	2
Toleranca držala	h6
Dolžina utorov $L_c$	95 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	81,7 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM

Izvedba	8xD
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	325 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	360 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	315 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	135 m/min	N
PEEK	primerno	110 m/min	N
PVDF GF20	primerno	80 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	70 m/min	N
PEEK GF30	primerno	60 m/min	N
PTFE CF25	primerno	70 m/min	N
Cu	primerno	140 m/min	N
CuZn	primerno	160 m/min	N
GFK	primerno	70 m/min	N
CFK	primerno	70 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

