

**Garant****HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, DLC, Ø DC h7: 3,1mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123178 3,1
GTIN	4045197754875
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**DLC-prevleka 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**.

**Napotek:**

Dolžina spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .1

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**

Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,35 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	54 mm
Standard	Tovarniški standard
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3,1 mm
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	92 mm
Število rezil Z	2

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	49,4 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 <sub>c</sub>	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