

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC h7: 8,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123179 8,2
GTIN	4045197760104
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Prevleka DLC sp² 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine $12 \times D$ je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	120 mm
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,55 mm/v
Ø držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	162 mm
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega Ø	h7
Toleranca držala	h6
Nazivni Ø D_c	8,2 mm
Število rezil Z	2
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	107,7 mm
Prevleka	DLC

Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
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 _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.	primerno		

