

Garant**HPC svedri VHM, tip FS, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,3 mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122670 9,3 |
| GTIN | 4045197056849 |
| Razred artikla | 11E |

Opis**Izvedba:**

Posebno čvrsti zaradi večje debeline jedra in **specialnega profila**. Specialno koničenje.

Visoka točnost krožnega teka in **dolga življenjska doba**.

Visoka kakovost izvrtin.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

globina vpenjalnega utora (glej tabelo) minus $1,5 \times$ nazivni \emptyset .

Napotek:

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 122675**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122670 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 47,1 mm

Celotna dolžina L: 103 mm

\emptyset držala D_s : 10 mm

Podajanje f v titan $< 850 \text{ N/mm}^2$: 0,12 mm/v

Tehnični opis

| | |
|-------------------------|--------|
| Toleranca držala | h6 |
| Nazivni $\emptyset D_c$ | 9,3 mm |

| | |
|---|------------------|
| Podajanje f v titan < 850 N/mm ² | 0,12 mm/v |
| Dolžina utorov L _c | 61 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Ø držala D _s | 10 mm |
| Celotna dolžina L | 103 mm |
| Standard | DIN 6537 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 47,1 mm |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| | 6×D |
| Tip | FS |
| Kot konice | 140 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 25 bari |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Polstandardno | da |
| Barvni prstan | rožnata |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|---------------------|------------|----------------|------------|
| Al umetna masa | primerno | 260 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | primerno | 240 m/min | N |
| Al > 10% Si | primerno | 160 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 110 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 90 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 85 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 60 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|------------------|----------|---|
| Jeklo < 1400 N/mm | pogojno primerno | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | primerno | 35 m/min | S |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |
| Zrak | primerno | | |
| Storitve | | | |

Brušenje držala Tip HE

129100 HE