

Garant

HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oz. cole): 15,8

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123214 15,8
GTIN	4045197573308
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Čvrsto jedro in specialno koničenje – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. Izredna natančnost prileganja zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**. Odlično odvajanje odrezkov zaradi **4 notranjih kanalov za hladilno sredstvo** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 notranjima kanaloma za hladilno sredstvo. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

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

Napotek:

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

Za procesno varno uporabo svedrov 12×D je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

Standard: Tovarniški standard

Toleranca nazivnega Ø: m6

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega Ø: m6

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 184,3 mm

Celotna dolžina L: 260 mm

Ø držala D_s : 16 mm

Podajanje f v jeklo > 900 N/mm²: 0,2 mm/v

Tehnični opis

Nazivni Ø D_c	15,8 mm
-----------------	---------

Dolžina utorov L_c	208 mm
Podajanje f v jeklo $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega \emptyset	m6
\emptyset držala D_s	16 mm
Celotna dolžina L	260 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	184,3 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	12xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	90 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	75 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	55 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	60 m/min	M

Uni	primerno
makro maks.	primerno
makro min.	primerno