

## Garant

### HPC svedri VHM, tip FS, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,1 mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122670 8,1
GTIN	4045197056726
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  $L_2$ : 48,9 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
Število rezil Z	2

Podajanje f v titan < 850 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	61 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	8,1 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	103 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	48,9 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	S
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		
<b>Storitve</b>			

Brušenje držala Tip HE

129100 HE