

Garant

HPC svedri VHM, tip FS, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2 mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122675 8,2
GTIN	4045197398161
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:

Posebno čvrsti zaradi večje debeline jedra, **specialni profil**. Specialno koničenje.

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

Natančna kakovost izvrtin.

Priporočilo:

Maksimalna globina vrtanja:

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

Napotek:

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

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega Ø: h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega Ø: h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 48,7 mm

Celotna dolžina L: 103 mm

Ø držala D_s : 10 mm

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

Tehnični opis

Nazivni Ø D_c	8,2 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v titan $< 850 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/v
Toleranca držala	h6
Dolžina utorov L_c	61 mm

Toleranca nazivnega \emptyset	h7
\emptyset držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	103 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	48,7 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	6xD
Tip	FS
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB 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		