

Garant**HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2,7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122736 2,7
GTIN	4045197566959
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. **Kot konice 140°** in posebna **toleranca rezil p6** za optimalno izdelavo vodilne izvrtine.

Napotek:

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

Izdelava vodilne izvrtine se priporoča za globoke izvrtine od $12 \times D$, za globoke izvrtine od $20 \times D$ do $30 \times D$ pa je obvezna.

Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 122738**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122736 + 129100HE**.

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	21 mm
Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Nazivni Ø D_c	2,7 mm
Toleranca nazivnega Ø	p6
Ø držala D_s	4 mm

Celotna dolžina L	57 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	17 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	95 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		

