

**Garant**
**HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, DLC, Ø DC p6: 10mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122606 10
GTIN	4045197568281
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

S spiralnim utorom, s **6 faznimi ploskvami** in notranjimi hladilnimi kanali. Visokozmogljivi svedri za vodilne izvrtine nove generacije na HPC-področju.

**Kot konice 140°** in posebna **toleranca rezil p6** za optimalno izdelavo vodilne izvrtine. Izredna natančnost prileganja in **okroglost 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  $16 \times D$ , 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. 122608**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122606 + 129100HE**.

**Tehnični opis**

Nazivni Ø $D_c$	10 mm
Dolžina utorov $L_c$	61 mm
Število rezil Z	2
Toleranca držala	h6
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,44 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	p6
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	103 mm

Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtnja L <sub>2</sub>	46 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Tip	W
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	360 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	400 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	350 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	150 m/min	N
PEEK	primerno	120 m/min	N
PVDF GF20	primerno	90 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	80 m/min	N
PEEK GF30	primerno	70 m/min	N
PTFE CF25	primerno	80 m/min	N
Cu	primerno	160 m/min	N
CuZn	primerno	200 m/min	N
GFK	primerno	80 m/min	N
CFK	primerno	80 m/min	N

mokro maks.

primerno

~~mokro min.~~~~primerno~~**Storitve**

Brušenje držala Tip HE

129100 HE