

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 9,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122608 9,8
GTIN	4045197568946
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Spiralni utor, s **6 faznimi rezalni robovi** in notranjimi hladilnimi kanali.
Visokozmogljivi svedri za vodilne izvrtine nove generacije v HPC-področju.

Kot konice 140° in specialna **toleranca rezil p6** za optimalno izdelavo vodilne izvrtine. Izredna natančnost prileganja in **okroglost vodilne izvrtine**.

Napotek:

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

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 nujno obvezna. **Izdelava vodilne izvrtine vedno povečuje procesno varnost.**

Tehnični opis

Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,44 mm/v
Nazivni Ø D_c	9,8 mm
Dolžina utorov L_c	61 mm
Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	p6
Ø držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	103 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	46,3 mm

Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Izvedba	6xD
Tip	W
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB 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 _c	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		

