Garant

Svedri VHM-HPC, cilindrično držalo DIN 6535 HB, DLC, ∅ DC p6: 5,5mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122608 5,5
GTIN	4045197568809
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 $L_C = L2 + 1{,}5 \times D_C.1$
Izdelava vodilne izvrtine se priporoča za globoke izvrtine od 16 × D, za globoke izvrtine od 20 × D do 30 × D pa je nujno obvezna. **Izdelava vodilne izvrtine vedno povečuje procesno varnost.**

Tehnični opis

Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,36 mm/v
Nazivni ∅ D_C	5,5 mm
Število rezil Z	2
Toleranca držala	h6
Dolžina utorov L_c	44 mm
Toleranca nazivnega ∅	p6
∅ držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	82 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	35,8 mm

Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
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 Akril	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		