

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, DLC, Ø DC p6: 3,3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122608 3,3
GTIN	4045197568724
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**

Dolžina utorov $L_c$	28 mm
Podajanje $f$ v aluminij, kratki odrezki	0,28 mm/v
Nazivni $\varnothing D_c$	3,3 mm
Število rezil $Z$	2
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega $\varnothing$	p6
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina $L$	66 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	23,1 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 <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		

