

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,06-Xmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123115 10,06-X
GTIN	4062406523190
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Čvrsto jedro in specialno koničenje – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**.

Izredno natančna centričnost zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**, ki sveder stabilizirajo tudi pri ekstremnih globinah!

Ravni glavni rezili z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke** tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

Prednosti:

Visoka procesna varnost in kakovost površine izvrtine.

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.1 Dobavni rok: 12 delovnih tednov

Minimalna količina naročanja: kosov 3

Posebna izdelava po naročilu stranke: Možnost storniranja največ 3 delovne dni po prejemu potrditve naročila. Vračilo ni mogoče. Pridržujemo si pravico do prekomerne/pomanjkljive dobave v višini $\pm 10\%$ (najmanj 1 kos).

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	130 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
Toleranca nazivnega \varnothing	h7
\varnothing območja	10,06 - 12,05 mm
Standard	Tovarniški standard
Toleranca držala	h6

Celotna dolžina L	180 mm
Ø držala D _s	12 mm
Število rezil Z	2
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	10xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	200 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	180 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	25 m/min	S
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

