

Garant

HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oz. cole): 14,06-X



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123214 14,06-X
GTIN	4062406523398
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:

Čvrsto jedro in specialno koničenje – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. Izredna natančnost prileganja zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**. Odlično odvajanje odrezkov zaradi **4 notranjih kanalov za hladilno sredstvo** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 notranjima kanaloma za hladilno sredstvo. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

Napotek:

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

Za procesno varno uporabo svedrov 12xD je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130. 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 ±10 % (najmanj 1 kos).

Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Ø območja	14,06 - 16,05 mm
Celotna dolžina L	260 mm
Ø držala D _s	16 mm
Podajanje f v jeklo > 900 N/mm ²	0,2 mm/v

Standard	Tovarniški standard
Dolžina utorov L_c	208 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	m6
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
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
Jeklo < 500 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	75 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	55 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	60 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		