

**Garant****VHM-sveder-povrtalo s piramidno konico DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7:  
4,01mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122797 4,01
GTIN	4062406989170
Razred artikla	11P

**Opis****Izvedba:**

Za izdelavo toleriranih izvrtin v jeklu ali materialih s kratkimi odrezki. **Zanesljiva kompletna obdelava** brez ločenega centriranja in zaključnega povrtavanja. Bistveno boljše samodejno centriranje z  **dodatno piramidno konico** za optimalno okroglost in točnost toleranc izdelanih izvrtin. Dve vrtalni rezili in štiri povrtalna rezila za odlično kakovost površine stene izvrtine.

**Tolerance:**

**H7:** Izvedba za tolerance izvrtine H7.

**+/- 0,003 mm:** proizvodna oz. rezalna toleranca nazivnega Ø D<sub>c</sub>.

**Napotek:**

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB:** naročite z **art. 122797 + 129100HB**.

Oblika **HE:** naročite z **art. 122797 + 129100HE**.

**Tehnični opis**

Dolžina utorov L <sub>c</sub>	36 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4,01 mm
Število rezil Z	2
Toleranca	±0,003
Celotna dolžina L	74 mm
Standard	Tovarniški standard

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm/v
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	30 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	5×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	60 m/min	P
GG(G)	primerno	90 m/min	K
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		

## Storitve

Brušenje držala Tip HB	129100 HB
Brušenje držala Tip HE	129100 HE

