

Garant**HM-vrtalnik z enim robom Skupna dolžina L 400 mm, AlTiN, Ø: 22-Xmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	124004 22-X
GTIN	4067263515074
Razred artikla	10D

Opis**Izvedba:**

Sveder z enojnim rezilom z ravnimi utori za globine vrtanja do 1000 mm v standardni izvedbi in do 6000 mm na zahtevo. Univerzalno zasnovana obodna oblika na vrtalni glavi omogoča varno delo s širokim razponom materialov.

Napotek:

Za zanesljivo uporabo svedrov za globoke izvrtine je potrebna predhodna pilotna luknja vsaj $4 \times D$ s svedrom za vodilno izvrtino št. 122736 ali št. 231605 za večje premere ali s svedrom za vodilno izvrtino št. 122606 za aluminij. Za globoke izvrtine $> 50 \times D$ mora biti orodje podprto z okvirjem v razmakih $50 \times D$. Navedeno razmerje L/D ustreza minimalni dosegljivi globini vrtanja z ustreznim svedrom za globoke izvrtine. Dolžina utorov $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$. Priporočen je tlak hladilnega sredstva > 40 barov.

Tehnični opis

Standard	Tovarniški standard
Celotna dolžina L	400 mm
Število rezil Z	1
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	295 mm
Nazivni $\varnothing D_C$	22 mm
\varnothing držala D_s	32 mm
\varnothing območja	22 - 22,99 mm
Prevleka	AlTiN
Rezalni material	HM

Kot konice	125 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB
z notranjim hlajenjem	da, z najmanj 40 bari
Potreben je pilotni sveder	da, pilotni sveder
Polstandardno	da
Vrsta izdelka	Spiralni sveder

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	250 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	50 m/min	P
GG	primerno	80 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		