

**Garant****VHM-HPC mikro svedri, TiAlN, Ø DC +0,004: 0,15mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121220 0,15
GTIN	4045197263865
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Visokozmogljivi miniaturni svedri **z ekstra dolgo spiralo**.<br>Držalo Ø 3 h6 za nakrčevalne vpenjalne glave.<br>Visoka natančnost krožnega teka in precizno brušenje za **obdelavo jekla v HPC področju**.

**Napotek:**

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

**Tehnični opis**

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm/v
Toleranca držala	h6
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	0,15 mm
Število rezil Z	2
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	2 mm
Toleranca nazivnega Ø	0 / 0,004
Ø držala D <sub>s</sub>	3 mm
Celotna dolžina L	38 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	1,8 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM

Tip	N
Kot konice	130 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	200 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	140 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	140 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	70 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	35 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	pogojno primerno	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	20 m/min	S
GG(G)	primerno	90 m/min	K
CuZn	primerno	140 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		

