

Garant**VHM-HPC mikro svedri, TiAlN, Ø DC +0,004: 2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121220 2
GTIN	4045197353283
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Visokozmogljivi miniaturni svedri **z ekstra dolgo spiralo**.
Držalo Ø 3 h6 za nakrčevalne vpenjalne glave.
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

Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,05 mm/v
Dolžina utorov L _c	13 mm
Nazivni Ø D _c	2 mm
Toleranca nazivnega Ø	0 / 0,004
Ø držala D _s	3 mm
Celotna dolžina L	42 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	10 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 _c	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 ²	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		

