

**Garant**
**VHM-HPC mikro svedri, TiAlN, Ø DC +0,004: 2,52mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121220 2,52
GTIN	4045197353467
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**

Dolžina utorov $L_c$	15 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
Toleranca držala	h6
Nazivni Ø $D_c$	2,52 mm
Toleranca nazivnega Ø	0 / 0,004
Ø držala $D_s$	3 mm
Celotna dolžina L	46 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	11,3 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		

