

**Garant****VHM-HPC mikro svedri, TiAlN, Ø DC +0,004: 2,03mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 121220 2,03   |
| GTIN                  | 4045197353313 |
| 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**

|  |                     |
|--|---------------------|
| Toleranca držala                             | h6                  |
| Dolžina utorov $L_c$                         | 13 mm               |
| Število rezil Z                              | 2                   |
| Nazivni Ø $D_c$                              | 2,03 mm             |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/v           |
| 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 <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 |                |            |

