

## Garant

**HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm oz. cole): 4,76-X**



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122659 4,76-X
GTIN	4062406078799
Razred artikla	11E

## Opis

### Izvedba:

**Čvrsto jedro in specialno koničenje** – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. Izredna natančnost prileganja zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**. Odlično odvajanje odrezkov zaradi **4 notranjih kanalov za hladilno sredstvo** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 notranjima kanaloma za hladilno sredstvo. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

### Pazi:

Velikosti z **končnico X** = toleranca Ø rezil **h7**.

### Napotek:

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 122661**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122659 + 129100HE**. Dobavni rok: 12 delovnih tednov

Minimalna količina naročanja: kosov 3

Posebna izdelava po naročilu stranke:

možnost storniranja največ 3 delovne dni po prejemu potrditve naročila. Vračilo ni mogoče.

Pridržujemo si pravico do prekomerne/pomanjkljive dobave v višini  $\pm 10\%$  (najmanj 1 kos).

## Tehnični opis

Toleranca nazivnega Ø	m6
Dolžina utorov $L_c$	44 mm
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	82 mm

Ø držala $D_s$	6 mm
Podajanje $f$ v jeklo $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Standard	DIN 6537
Ø območja	4,76 - 6,02 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	140 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	130 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M
GG(G)	primerno	95 m/min	K
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		

