

## Garant

**HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7) (mm oz. cole): 18,02-X**



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122659 18,02-X
GTIN	4062406078867
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

Standard	DIN 6537
Toleranca nazivnega Ø	m6
Dolžina utorov $L_c$	101 mm
Ø držala $D_s$	20 mm

Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/v
Celotna dolžina L	153 mm
Ø območja	18,06 - 20,05 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 <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	80 m/min	M
GG(G)	primerno	95 m/min	K
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		

