

## Garant

### HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 14,06-Xmm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122736 14,06-X
GTIN	4062406079413
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. **Kot konice 140°** in posebna **toleranca rezil p6** za optimalno izdelavo vodilne izvrtine.

### Napotek:

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

Izdelava vodilne izvrtine se priporoča za globoke izvrtine od  $12 \times D$ , za globoke izvrtine od  $20 \times D$  do  $30 \times D$  pa je obvezna.

### Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 122738**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122736 + 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

Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,32 mm/v
Ø držala $D_s$	16 mm
Standard	DIN 6537
Toleranca nazivnega Ø	h7

Celotna dolžina L	133 mm
Število rezil Z	2
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	83 mm
Ø območja	14,06 - 16,05 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	zelena
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	130 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	95 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		

