

Garant**Svedri VHM HPC GARANT Diabolo, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122372 4,7
GTIN	4062406088842
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Čvrsto jedro in specialno koničenje – zaradi tega reže prečno rezilo z veliko točnostjo centriranja. Zaradi **konveksnih glavnih rezalnih robov** in **določene zaokrožitve rezalnih robov** dosega sveder zelo visoko trdnost in maksimalno obremenljivost.

Specialna večslojna nanoprevleka za vrtanje v kaljena jekla.

Napotek:

Dolžina utorov $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Tehnični opis

Standard	DIN 6537 K
Dolžina utorov L_c	24 mm
Podajanje f v jeklo < 60 HRC	0,04 mm/v
Nazivni $\varnothing D_c$	4,7 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	h7
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	16,95 mm
\varnothing držala D_s	6 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,15 mm/v
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	66 mm
Serijska	Diabolo

Podatkovni list

Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	4xD
Tip	H
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	rdeča
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	85 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	55 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	28 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	16 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	primerno	14 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	primerno	10 m/min	H
TOOLOX 33	primerno	30 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	primerno	28 m/min	H
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		

Podatkovni list

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
Zrak	primerno