

## Svedri VHM HPC GARANT Diabolo, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,2mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122372 7,2
GTIN	4062406088903
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

Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	79 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	7,2 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	8 mm
Standard	DIN 6537 K
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	30,2 mm
Podajanje f v jeklo < 60 HRC	0,08 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	41 mm
Serijska	Diabolo

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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	28 m/min	H
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno
Zrak	primerno