

## Garant

**Diabolo VHM-HPC svedri, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 1/2**



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122361 1/2
GTIN	4062406116699
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  $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$ .

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 122362/122372**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 122361/122371 + 129100HE**.

Standard: DIN 6537 K

Toleranca nazivnega Ø: h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega Ø: h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja  $L_2$ : 40,95 mm

Celotna dolžina L: 107 mm

Ø držala  $D_s$ : 14 mm

Podajanje f v jeklo < 60 HRC: 0,13 mm/v

### Tehnični opis

Celotna dolžina L	107 mm
Število rezil Z	2
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	40,95 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7

Dolžina utorov $L_c$	60 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	14 mm
Standard	DIN 6537 K
Velikost colskega nazivnega $\varnothing$ ustreza	12,7 mm
Podajanje $f$ v jeklo < 60 HRC	0,13 mm/v
Serija	Diabolo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	4xD
Tip	H
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
z notranjim hlajenjem	ne
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	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	pogojno primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	65 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	pogojno primerno	30 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	28 m/min	H
GG(G)	primerno	70 m/min	K
mokro maks.	primerno		
suho	primerno		
<b>Storitve</b>			
Brušenje držala Tip HE			129100 HE