

Garant**Diabolo VHM-HPC svedri, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm oz. cole): 3/32****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122361 3/32
GTIN	4062406116507
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 : 16,43 mm

Celotna dolžina L: 55 mm

Ø držala D_s : 4 mm

Podajanje f v jeklo < 60 HRC: 0,05 mm/v

Tehnični opis

Celotna dolžina L	55 mm
Ø držala D_s	4 mm
Dolžina utorov L_c	20 mm
Podajanje f v jeklo < 60 HRC	0,05 mm/v

Podatkovni list

Velikost colskega nazivnega \varnothing ustreza	2,38 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	16,43 mm
Standard	DIN 6537 K
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega \varnothing	h7
Serijska	Diabolo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Globina vrtanja do	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

Podatkovni list

TOOLOX 33	pogojno primerno	30 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/ mm ²	pogojno primerno	28 m/min	H
GG(G)	primerno	70 m/min	K
mokro maks.	primerno		
suho	primerno		