



## Visokozmogljivi svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 8,3mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122345 8,3
GTIN	4045197388117
Razred artikla	12E

### Opis

#### Izvedba:

**Čvrsto jedro in specialno koničenje** – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**.

#### Napotek:

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

### Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Dolžina utorov $L_c$	47 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/v
Število rezil $Z$	2
Nazivni $\varnothing D_c$	8,3 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h7
$\varnothing$ držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina $L$	89 mm
Standard	DIN 6537 K
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	34,6 mm
Prevleka	TiN

Rezalni material	VHM
Izvedba	4×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	240 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	65 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	S
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	pogojno primerno		