

**Garant**

**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7):  
W/L-25mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122661 W/L-25
GTIN	4062406119867
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Čvrsto jedro in specialno koničenje** – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. Izredna natančnost prileganja zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**. Odlično odvajanje odrezkov zaradi **4 notranjih kanalov za hladilno sredstvo** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 notranjima kanaloma za hladilno sredstvo. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

**Priporočilo:****Maksimalna globina vrtanja:**

globina vpenjalnega utora (glejte tabelo) minus  $1,5 \times$  nazivni Ø.

**Pazi:**

Velikosti s **končnico X** = toleranca Ø rezil **h7**.

**Napotek:**

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

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega Ø: m6

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega Ø: m6

Priporočena maksimalna globina vrtanja  $L_2$ : 30,3 mm

Celotna dolžina L: 74 mm

Ø držala  $D_s$ : 6 mm

Podajanje f v jeklo > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,08 mm/v

**Tehnični opis**

Toleranca nazivnega Ø	m6
-----------------------	----

Ø držala $D_s$	6 mm
Podajanje $f$ v jeklo $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Standard	DIN 6537
Velikost colskega nazivnega Ø ustreza	3,8 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	30,3 mm
Dolžina utorov $L_c$	36 mm
Celotna dolžina $L$	74 mm
Število rezil $Z$	2
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	170 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	140 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	130 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	70 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	80 m/min	M
GG(G)	primerno	95 m/min	K

Uni	primerno
makro maks.	primerno
makro min.	primerno
Zrak	primerno