

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7):
5/16mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122661 5/16 |
| GTIN | 4062406120573 |
| 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.

Pazi:

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

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_{c.1}$

Tehnični opis

| | |
|---------------------------------------------|-----------|
| Dolžina utorov L_c | 53 mm |
| Celotna dolžina L | 91 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | m6 |
| Velikost colskega nazivnega Ø ustreza | 7,94 mm |
| Ø držala D_s | 8 mm |
| Podajanje f v jeklo > 900 N/mm ² | 0,12 mm/v |
| Število rezil Z | 2 |
| Standard | DIN 6537 |

| | |
|-------------------------------------------------------|------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 41,09 mm |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 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 N/mm | primerno | 170 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 140 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 130 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 110 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 80 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 95 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |
| Zrak | primerno | | |