

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7):
9/32mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122661 9/32
GTIN	4062406120566
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Tehnični opis

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	42,29 mm
Podajanje f v jeklo > 900 N/mm ²	0,12 mm/v
Velikost colskega nazivnega Ø ustreza	7,14 mm
Toleranca nazivnega Ø	m6
Število rezil Z	2
Standard	DIN 6537
Ø držala D_s	8 mm
Celotna dolžina L	91 mm

Dolžina utorov L_c	53 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		