

Garant
Svedri VHM HPC Diabolo, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 1/8mm


Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122372 1/8
GTIN	4062406121518
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Standard: DIN 6537 K

Toleranca nazivnega Ø: h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega Ø: h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 15,23 mm

Celotna dolžina L: 62 mm

Ø držala D_s : 6 mm

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm²: 0,11 mm/v

Podajanje f v jeklo < 60 HRC: 0,02 mm/v

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	20 mm
Standard	DIN 6537 K
Število rezil Z	2
Velikost colskega nazivnega Ø ustreza	3,18 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,11 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	15,23 mm

Celotna dolžina L	62 mm
Podajanje f v jeklo < 60 HRC	0,02 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D _s	6 mm
Serija	Diabolo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	4xD
Tip	H
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
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	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	85 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	70 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
TOOLOX 33	primerno	30 m/min	H

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