



Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm oz. cole): 3



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122772 3
GTIN	4062406135577
Razred artikla	12F

Opis

Izvedba:

Orodje izdelano posebej za obdelavo izvrtin brez notranjega hlajenja. **Konkavni glavni rezalni robovi** in **poseben profil utorov** skrbijo za dobro odvajanje odrezkov. Robustna geometrija rezila s **specialnim koničenjem** in 4 brušenimi ploskvami zagotavlja procesno varno vrtanje. Obsežne možnosti uporabe v jeklenih materialih zaradi kombinacije žilave ultra finoizrnate karbidne trdine ter izredno **proti obrabi** in **vročini odporne prevleke**.

Napotek:

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

Tehnični opis

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	23,5 mm
Standard	DIN 6537
Dolžina utorov L_c	28 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/v
Toleranca nazivnega \emptyset	m7
Nazivni $\emptyset D_c$	3 mm
\emptyset držala D_s	6 mm
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	66 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM

Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	200 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	160 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	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	60 m/min	P
GG	primerno	90 m/min	K
GGG	pogojno primerno	60 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		