



Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm oz. cole): 5/32



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122771 5/32
GTIN	4062406147396
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 vrtnje. Obsežne možnosti uporabe v jeklenih materialih zaradi kombinacije žilave ultra fino zrnate karbidne trdine ter izredno **proti obrabi** in **vročini odporne prevleke**.

Napotek:

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 122772**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 122773**.

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

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,16 mm/v
Standard	DIN 6537
Dolžina utorov L_c	36 mm
Priporočena maksimalna globina vrtnja L_2	30 mm
Toleranca nazivnega Ø	m7
Ø držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	74 mm
Število rezil Z	2

Velikost colskega nazivnega \varnothing ustreza	3,97 mm
Prevleka	AlTiN-Si
Rezalni material	VHM
Izvedba	6xD
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA 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		