



## Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, AlTiN-Si, Ø DC m7 (mm oz. cole): 9,7



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122771 9,7
GTIN	4062406148072
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 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

Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	46,5 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	m7
Ø držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina L	103 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	9,7 mm
Standard	DIN 6537

Dolžina utorov $L_c$	61 mm
Prevleka	AlTiN-Si
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
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		