

**Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm oz. cole): 6,1****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122772 6,1
GTIN	4062406149185
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

Dolžina utorov L_c	53 mm
Toleranca nazivnega Ø	m7
Celotna dolžina L	91 mm
Nazivni Ø D_c	6,1 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	43,85 mm
Število rezil Z	2
Ø držala D_s	8 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,18 mm/v
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		