



## Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm oz. cole): 3,1



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122772 3,1
GTIN	4062406148829
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 finoizrnatne karbidne trdine ter izredno **proti obrabi** in **vročini odporne prevleke**.

#### Napotek:

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

### Tehnični opis

Toleranca nazivnega Ø	m7
Ø držala $D_s$	6 mm
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	66 mm
Standard	DIN 6537
Nazivni Ø $D_c$	3,1 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/v
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	23,35 mm
Dolžina utorov $L_c$	28 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 <sub>c</sub>	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		