



## Svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm oz. cole): 7,5



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122772 7,5
GTIN	4062406149345
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

Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	41,75 mm
Toleranca nazivnega Ø	m7
Podajanje $f$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	7,5 mm
Število rezil $Z$	2
Ø držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina $L$	91 mm
Dolžina utorov $L_c$	53 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		