



Visokozmogljivi svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 3,9mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122666 3,9
GTIN	4045197425287
Razred artikla	12E

Opis

Izvedba:

Čvrsto jedro in specialno koničenje – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**.

Napotek:

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

z notranjim hlajenjem: da, s 25 bari

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega Ø: m7

Število rezil Z: 2

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 30,2 mm

Toleranca nazivnega Ø: m7

Celotna dolžina L: 74 mm

Ø držala D_s : 6 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm²: 0,07 mm/v

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,07 mm/v
Dolžina utorov L_c	36 mm
Toleranca držala	h6
Nazivni Ø D_c	3,9 mm
Število rezil Z	2

Toleranca nazivnega \emptyset	m7
\emptyset držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	74 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	30,2 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6xD
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Barvni prstan	modra
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	140 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	120 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	60 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	32 m/min	S
GG	pogojno primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	primerno
Zrak	primerno