



## Visokozmogljivi svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 11mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122666 11
GTIN	4045197425935
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

z notranjim hlajenjem: da, s 25 bari

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega Ø: m7

Število rezil Z: 2

Priporočena maksimalna globina vrtanja  $L_2$ : 54,5 mm

Toleranca nazivnega Ø: m7

Celotna dolžina L: 118 mm

Ø držala  $D_s$ : 12 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/v

### Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	71 mm
Nazivni Ø $D_c$	11 mm
Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2

Toleranca nazivnega $\emptyset$	m7
$\emptyset$ držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina L	118 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	54,5 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 <sup>2</sup>	primerno	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	32 m/min	S
GG	pogojno primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	primerno
Zrak	primerno