

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123115 4,2
GTIN	4045197401649
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Čvrsto jedro in specialno koničenje – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**.

Izredno natančna centričnost zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**, ki sveder stabilizirajo tudi pri ekstremnih globinah!

Ravni glavni rezili z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke** tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

Prednosti:

Visoka procesna varnost in kakovost površine izvrtine.

Napotek:

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

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	48 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Število rezil Z	2
Toleranca držala	h6
Nazivni $\varnothing D_c$	4,2 mm
Toleranca nazivnega \varnothing	h7
\varnothing držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	86 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	41,7 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	10×D
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	modra
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	180 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	25 m/min	S
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		