

**Garant**
**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,2mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123115 8,2
GTIN	4045197401908
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**

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	107 mm
Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	8,2 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	150 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	94,7 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	25 m/min	S
Uni	pogojno primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		