

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,2mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122385 5,2
GTIN	4045197388841
Razred artikla	11E

## Opis

### Izvedba:

**Čvrsto jedro in posebna geometrija ostrenja konice** – prečni rezalni rob zagotavlja **veliko točnost centriranja. Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**.

### Napotek:

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

## Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	5,2 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	28 mm
Število rezil Z	2
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Standard	DIN 6537 K
Priporočena maksimalna globina vrtnanja L <sub>2</sub>	20,2 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM

Izvedba	4xD
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	245 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	85 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	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	S
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		