

**Garant**
**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm oz. cole): 6**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123214 6
GTIN	4045197573063
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**Čvrsto jedro in specialno koničenje** – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. Izredna natančnost prileganja zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**. Odlično odvajanje odrezkov zaradi **4 notranjih kanalov za hladilno sredstvo** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 notranjima kanaloma za hladilno sredstvo. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

**Napotek:**

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

Za procesno varno uporabo svedrov 12×D je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

**Tehnični opis**

Podajanje f v jeklo > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	78 mm
Toleranca držala	h6
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	m6
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	116 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	69 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12×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
Jeklo < 500 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	75 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	55 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		