

**Garant**
**HPC svedri VHM, tip FS, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,2 mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122675 3,2
GTIN	4045197397676
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**
**Posebno čvrsti** zaradi večje debeline jedra, **specialni profil**. Specialno koničenje.

**Visoka točnost krožnega teka** in **dolga življenjska doba**.

**Natančna kakovost izvrtin.**
**Priporočilo:**
**Maksimalna globina vrtanja:**

 globina vpenjalnega utora (glejte tabelo) minus  $1,5 \times$  nazivni  $\emptyset$ .

**Napotek:**

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

Standard: DIN 6537

 Toleranca nazivnega  $\emptyset$ : h7

Število rezil Z: 2

 Toleranca nazivnega  $\emptyset$ : h7

 Priporočena maksimalna globina vrtanja  $L_2$ : 23,2 mm

Celotna dolžina L: 66 mm

 $\emptyset$  držala  $D_s$ : 6 mm

 Podajanje f v titan  $< 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,04 mm/v

**Tehnični opis**

Število rezil Z	2
Podajanje f v titan $< 850 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	28 mm
Toleranca držala	h6
Nazivni $\emptyset D_c$	3,2 mm

Toleranca nazivnega $\emptyset$	h7
$\emptyset$ držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	23,2 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	6xD
Tip	FS
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	rožnata
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	260 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	240 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	160 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	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	S
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		