

Garant
HPC svedri VHM, tip FS, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,1 mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122675 7,1
GTIN	4045197398055
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.1

Standard: DIN 6537

 Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 2

 Toleranca nazivnega \emptyset : h7

 Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 42,4 mm

Celotna dolžina L: 91 mm

 \emptyset držala D_s : 8 mm

 Podajanje f v titan $< 850 \text{ N/mm}^2$: 0,08 mm/v

Tehnični opis

Podajanje f v titan $< 850 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Dolžina utorov L_c	53 mm
Nazivni $\emptyset D_c$	7,1 mm
Število rezil Z	2
Toleranca držala	h6

Toleranca nazivnega \emptyset	h7
\emptyset držala D_s	8 mm
Celotna dolžina L	91 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	42,4 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 ²	primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	35 m/min	M

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