

Garant
HPC svedri VHM, tip FS, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,6 mm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122675 6,6 |
| GTIN | 4045197398017 |
| 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 : 43,1 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

| | |
|--|-----------|
| Toleranca držala | h6 |
| Število rezil Z | 2 |
| Podajanje f v titan $< 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm/v |
| Dolžina utorov L_c | 53 mm |
| Nazivni $\emptyset D_c$ | 6,6 mm |

| | |
|--|------------------|
| Toleranca nazivnega \emptyset | h7 |
| \emptyset držala D_s | 8 mm |
| Celotna dolžina L | 91 mm |
| Standard | DIN 6537 |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 43,1 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 | | |