

## Garant

HPC svedri VHM, tip FS, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 15,5 mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122675 15,5
GTIN	4045197398475
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 Ø.

##### Napotek:

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

Standard: DIN 6537

Toleranca nazivnega Ø: h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega Ø: h7

Priporočena maksimalna globina vrtanja  $L_2$ : 59,8 mm

Celotna dolžina L: 133 mm

Ø držala  $D_s$ : 16 mm

Podajanje f v titan  $< 850 \text{ N/mm}^2$ : 0,16 mm/v

### Tehnični opis

Dolžina utorov $L_c$	83 mm
Število rezil Z	2
Toleranca držala	h6
Podajanje f v titan $< 850 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	15,5 mm

Toleranca nazivnega $\emptyset$	h7
$\emptyset$ držala $D_s$	16 mm
Celotna dolžina L	133 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	59,8 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		