Garant

Svedri VHM-HPC, cilindrično držalo DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC p6: 3,3mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122738 3,3
GTIN	4045197567505
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 ∅ 3,8 mm. Do ∅ 3,7 mm z 2 notranjima kanaloma za hladilno sredstvo. **Kot konice 140°** in posebna **toleranca rezil p6** za optimalno izdelavo vodilne izvrtine.
Napotek:
Dolžina spirale $L_C = L2 + 1{,}5 \times D_C.1$
Izdelava vodilne izvrtine se priporoča za globoke izvrtine od 12 × D, za globoke izvrtine od 20 × D do 30 × D pa je nujno obvezna.
Izdelava vodilne izvrtine vedno povečuje procesno varnost.

Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Dolžina utorov L_c	28 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm^2	0,08 mm/v
Nazivni ∅ D_C	3,3 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega ∅	p6
∅ držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Standard	DIN 6537

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	23,1 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	170 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	120 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	primerno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	95 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		