



## Visokozmogljivi svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 6,3mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123307 6,3
GTIN	4045197449993
Razred artikla	12E

### Opis

#### Izvedba:

**Čvrsto jedro in specialno koničenje** – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**.

**Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**.

#### Napotek:

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

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine  $12 \times D$  je potrebno predhodno centriranje z art. 121068 – 121130 ali vodilna izvrtina  $3 \times D$  z art. 122736.

### Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	108 mm
Nazivni Ø $D_c$	6,3 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina L	146 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	98,6 mm

Prevleka	TiN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Potreben je pilotni sveder	da, pilotni sveder
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	175 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	135 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	105 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	85 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	75 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	45 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	30 m/min	M
GG(G)	primerno	65 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		