



Visokozmogljivi svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 4,8mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123307 4,8
GTIN	4045197449948
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

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
Dolžina utorov L_c	78 mm
Nazivni Ø D_c	4,8 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	116 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	70,8 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 _c	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 ²	pogojno primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	30 m/min	M
GG(G)	primerno	65 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		