

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 10,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122738 10,8
GTIN	4045197567802
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 Ø 3,8 mm. Do Ø 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Izdelava vodilne izvrtine se priporoča za globoke izvrtine od  $12 \times D$ , za globoke izvrtine od  $20 \times D$  do  $30 \times D$  pa je nujno obvezna.

**Izdelava vodilne izvrtine vedno povečuje procesno varnost.**

**Tehnični opis**

Dolžina utorov $L_c$	71 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/v
Število rezil $Z$	2
Toleranca držala	h6
Nazivni Ø $D_c$	10,8 mm
Toleranca nazivnega Ø	p6
Ø držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina $L$	118 mm
Standard	DIN 6537

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	54,8 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 <sub>c</sub>	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/mm <sup>2</sup>	primerno	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	70 m/min	M
GG(G)	primerno	95 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		