



Visokozmogljivi svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m7: 3,1 mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122404 3,1 |
| GTIN | 4045197419996 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 122406**.

Oblika **HE**: naročite **art. 122408**.

z notranjim hlajenjem: da, s 25 bari

Standard: DIN 6537 K

Toleranca nazivnega Ø: m7

Število rezil Z: 2

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 15,4 mm

Toleranca nazivnega Ø: m7

Celotna dolžina L: 62 mm

Ø držala D_s : 6 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm²: 0,07 mm/v

Tehnični opis

| | |
|---|-----------|
| Število rezil Z | 2 |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,07 mm/v |
| Dolžina utorov L_c | 20 mm |

| | |
|--|------------------|
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 3,1 mm |
| Toleranca držala | h6 |
| Toleranca nazivnega \varnothing | m7 |
| \varnothing držala D_s | 6 mm |
| Celotna dolžina L | 62 mm |
| Standard | DIN 6537 K |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 15,4 mm |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 4×D |
| Kot konice | 140 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 25 bari |
| Barvni prstan | modra |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 140 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 120 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 | 80 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 60 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | pogojno primerno | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 40 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | primerno | 30 m/min | S |
| GG | pogojno primerno | 70 m/min | K |

| | |
|-------------|----------|
| mokro maks. | primerno |
| mokro min. | primerno |
| Zrak | primerno |