

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 11,5mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122738 11,5   |
| GTIN                  | 4045197567826 |
| Razred artikla        | 11E           |

**Opis****Izvedba:**

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

|   |           |
|---|-----------|
| Toleranca držala                            | h6        |
| Dolžina utorov $L_c$                        | 71 mm     |
| Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,27 mm/v |
| Število rezil Z                             | 2         |
| Nazivni Ø $D_c$                             | 11,5 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> | 53,8 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   |                |            |