

Garant
HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 14mm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122738 14 |
| GTIN | 4045197567864 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Toleranca držala | h6 |
| Nazivni Ø D_c | 14 mm |
| Dolžina utorov L_c | 77 mm |
| Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,32 mm/v |
| Število rezil Z | 2 |
| Toleranca nazivnega Ø | p6 |
| Ø držala D_s | 14 mm |
| Celotna dolžina L | 124 mm |
| Standard | DIN 6537 |

| | |
|---|------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 56 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 _c | 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 ² | primerno | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 70 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 95 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |
| Zrak | primerno | | |