

**Garant**
**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,9mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122505 3,9
GTIN	4045197391308
Razred artikla	11E

## Opis

### Izvedba:

**Čvrsto jedro in specialno koničenje** – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. **Konveksni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke** tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

### Napotek:

Dolžina spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljiva naslednika sta art. 122426 in 122436.**

## Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm/v
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	3,9 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	24 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Standard	DIN 6537 K
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	18,2 mm
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Izvedba	4×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	120 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	85 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	65 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	S
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	primerno		