

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,1 mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122765 4,1
GTIN	4045197398659
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

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

**Konveksna glavna rezila** z zaobljenimi robovi in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

**Napotek:**

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

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljiva naslednika sta art. 122716 in 122726.**

**Tehnični opis**

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4,1 mm
Toleranca držala	h6
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	36 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	74 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	29,9 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	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
Jeklo < 55 HRC	primerno	28 m/min	H
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		
Zrak	primerno		