



## Visokozmogljivi svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7: 10mm



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122406 10     |
| GTIN                  | 4045197424822 |
| 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

### Tehnični opis

|   |            |
|---|------------|
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>           | 0,12 mm/v  |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 10 mm      |
| Toleranca držala                                      | h6         |
| Število rezil Z                                       | 2          |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 47 mm      |
| Toleranca nazivnega Ø                                 | m7         |
| Ø držala D <sub>s</sub>                               | 10 mm      |
| Celotna dolžina L                                     | 89 mm      |
| Standard  | DIN 6537 K |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 32 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    |
| Barvni prstan         | modra            |
| Vrsta izdelka         | Spiralni svedri  |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | V <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup> | primerno         | 45 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 40 m/min       | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | primerno         | 30 m/min       | S          |
| GG                           | pogojno primerno | 70 m/min       | K          |
| mokro maks.                  | primerno         |                |            |
| mokro min.                   | primerno         |                |            |
| Zrak                         | primerno         |                |            |