

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,1 mm**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122765 6,1
GTIN	4045197398857
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

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

## Tehnični opis

Dolžina utorov $L_c$	53 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø $D_c$	6,1 mm
Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina L	91 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	43,9 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		