

**Garant**
**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 18mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122765 18     |
| GTIN                  | 4045197399403 |
| 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**

|   |           |
|---|-----------|
| Število rezil Z                                       | 2         |
| Toleranca držala                                      | h6        |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 18 mm     |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 93 mm     |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>          | 0,35 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø                                 | h7        |
| Ø držala D <sub>s</sub>                               | 18 mm     |
| Celotna dolžina L                                     | 143 mm    |
| Standard  | DIN 6537  |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 66 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         |                |            |