

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	122765 10
GTIN	4045197399144
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	61 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,27 mm/v
Število rezil Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	10 mm
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega \varnothing	h7
\varnothing držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	103 mm
Standard	DIN 6537
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	46 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 _c	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 ²	pogojno primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	35 m/min	S
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
Zrak	primerno		