

**Garant**
**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm**


## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122445 10,2
GTIN	4045197390493
Razred artikla	11E

## Opis

### Izvedba:

**Čvrsto jedro in posebna geometrija ostrenja konice** – prečni rezalni rob zagotavlja **veliko natančnost centriranja**. **Konveksni glavni rezili** z zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratki odrezki**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

### Napotek:

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

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljiv naslednik je art. 122416.**

## Tehnični opis

Dolžina utorov $L_c$	55 mm
Nazivni Ø $D_c$	10,2 mm
Toleranca držala	h6
Podajanje $f$ v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/v
Število rezil $Z$	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina $L$	102 mm
Standard	DIN 6537 K
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	39,7 mm
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Izvedba	4×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	65 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	35 m/min	P
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		
suho	primerno		