



## Visokozmogljivi svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiN, Ø DC h7: 4,6mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122635 4,6
GTIN	4045197394149
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .1

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljiv naslednik je art. 122777.**

### Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	36 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø $D_c$	4,6 mm
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	74 mm
Standard	DIN 6537

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	29,1 mm
Prevleka	TiN
Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	V <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	240 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	pogojno primerno	65 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	S
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		
Zrak	pogojno primerno		