

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

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122362 6,1
GTIN	4045197970930
Razred artikla	11E

## Opis

### Izvedba:

**Čvrsto jedro in specialno koničenje** – zaradi tega reže prečno rezilo z veliko točnostjo centriranja. Zaradi **konveksnih glavnih rezalnih robov** in **določene zaokrožitve rezalnih robov** dosega sveder zelo visoko trdnost in maksimalno obremenljivost.

**Specialna večslojna nanoprevleka** za vrtanje v kaljena jekla.

### Napotek:

Dolžina utorov  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Tehnični opis

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6,1 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	8 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	24,9 mm
Podajanje f v jeklo < 60 HRC	0,09 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	34 mm
Standard	DIN 6537 K
Celotna dolžina L	79 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Serija	Diabolo
Prevleka	TiAlN

## Podatkovni list

Rezalni material	VHM
Izvedba	4×D
Tip	H
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Polstandardno	da
Barvni prstan	rdeča
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	pogojno 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	55 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	28 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	primerno	16 m/min	H
Jeklo < 65 HRC	primerno	14 m/min	H
Jeklo < 67 HRC	primerno	10 m/min	H
TOOLOX 33	pogojno primerno	30 m/min	H
TOOLOX 44	pogojno primerno	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	28 m/min	H
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

suho

primerno