

## Svedri VHM HPC GARANT Diabolo, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,5mm



### Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 122642 5,5    |
| GTIN                  | 4045197971876 |
| 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 spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

### Tehnični opis

|   |           |
|---|-----------|
| Toleranca nazivnega Ø                                 | h7        |
| Število rezil Z                                       | 2         |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                              | 5,5 mm    |
| Ø držala D <sub>s</sub>                               | 6 mm      |
| Podajanje f v jeklo < 60 HRC                          | 0,08 mm/v |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 35,8 mm   |
| Standard  | DIN 6537  |
| Celotna dolžina L                                     | 82 mm     |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>                         | 44 mm     |
| Serija  | Diabolo   |
| Prevleka  | TiAlN     |

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Rezalni material       | VHM              |
| Izvedba                | 6×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