

## Svedri VHM HPC GARANT Diabolo, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,3mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122652 9,3
GTIN	4045197972613
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
Ø držala $D_s$	10 mm
Standard	DIN 6537
Nazivni Ø $D_c$	9,3 mm
Celotna dolžina L	103 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	47,1 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	61 mm
Število rezil Z	2
Serijska	Diabolo
Prevleka	TiAlN

Rezalni material	VHM
Izvedba	6×D
Tip	H
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
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	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	70 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	primerno	30 m/min	H
TOOLOX 44	primerno	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	primerno	28 m/min	H
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokra min.	primerno
Zrak	primerno