

Svedri VHM HPC GARANT Diabolo, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,4mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	122652 9,4
GTIN	4045197972620
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,27 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Dolžina utorov L _c	61 mm
Ø držala D _s	10 mm
Standard	DIN 6537
Celotna dolžina L	103 mm
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	46,9 mm
Število rezil Z	2
Nazivni Ø D _c	9,4 mm
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 _c	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 ²	primerno	28 m/min	H
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

mokro min.	primerno
Zrak	primerno