



Visokozmogljivi svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 16mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123106 16 |
| GTIN | 4045197448354 |
| 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!

Priporočljiv naslednik je art. 123103.

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!

Priporočljiv naslednik je art. 123103.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 123107**.

Oblika **HE**: naročite **art. 123108**.

Tehnični opis

| | |
|-----------------------------------------------|----------|
| Dolžina utorov L_c | 152 mm |
| Toleranca držala | h6 |
| Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,3 mm/v |
| Število rezil Z | 2 |
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 16 mm |
| Toleranca nazivnega \varnothing | h7 |
| \varnothing držala D_s | 16 mm |

| | |
|-------------------------------------------------------|---------------------|
| Celotna dolžina L | 203 mm |
| Standard | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 128 mm |
| Prevleka | TiN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 8xD |
| Kot konice | 135 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 25 bari |
| Barvni prstan | zelena |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 175 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 135 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | pogojno primerno | 105 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 85 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 75 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 45 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 30 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 65 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |