

Garant

HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm oz. cole): 9/32


Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123212 9/32 |
| GTIN | 4062406116286 |
| Razred artikla | 11E |

Opis
Izvedba:

Čvrsto jedro in specialno koničenje – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**. Izredna natančnost prileganja zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**. Odlično odvajanje odrezkov zaradi **4 notranjih kanalov za hladilno sredstvo** od Ø 3,8 mm. Do Ø 3,7 mm z 2 notranjima kanaloma za hladilno sredstvo. **Ravni glavni rezili** z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Za procesno varno uporabo svedrov 12xD je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 123214**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123212 + 129100HE**.

Tehnični opis

| | |
|--|---------|
| Število rezil Z | 2 |
| Velikost colskega nazivnega Ø ustreza | 7,14 mm |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 97,5 mm |
| Ø držala D_s | 8 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | m6 |
| Toleranca držala | h6 |

| | |
|--|---------------------|
| Dolžina utorov L_c | 108 mm |
| Celotna dolžina L | 146 mm |
| Podajanje f v jeklo $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,12 mm/v |
| Standard | Tovarniški standard |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 12xD |
| Kot konice | 135 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 25 bari |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Polstandardno | da |
| Barvni prstan | modra |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|-----------------------------|------------|----------|------------|
| Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$ | primerno | 90 m/min | P |
| Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$ | primerno | 75 m/min | P |
| Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$ | primerno | 70 m/min | P |
| Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$ | primerno | 55 m/min | P |
| Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$ | primerno | 32 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | primerno | 70 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | primerno | 60 m/min | M |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |

Storitve

| | |
|------------------------|-----------|
| Brušenje držala Tip HE | 129100 HE |
|------------------------|-----------|

