Garant

Svedri VHM-HPC, cilindrično držalo DIN 6535 HB, TiAlN, ∅ DC m6 (mm oz. cole): 3/8

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123214 3/8
GTIN	4062406121259
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 ∅ 3,8 mm. Do ∅ 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 $L_C = L2 + 1{,}5 \times D_C.1$
Za procesno varno uporabo svedrov 12×D je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130.

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	120 mm
Podajanje f v jeklo > 900 N/mm^2	0,15 mm/v
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	162 mm
Toleranca nazivnega ∅	m6
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	105,705 mm
∅ držala D_s	10 mm

Velikost colskega nazivnega ∅ ustreza	9,53 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12×D
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB 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 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	75 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	70 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	55 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	primerno	60 m/min	M
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		