

Garant
HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,5mm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123110 2,5 |
| GTIN | 4045197357274 |
| Razred artikla | 11E |

Opis
Izvedba:

Čvrsto jedro in posebna geometrija ostrenja konice – prečni rezalni rob zagotavlja **veliko natančnost centriranja**.

Posebno visoka kakovost prileganja zaradi **4 fazne vodilne ploskve**, ki sveder stabilizirajo tudi pri ekstremnih globinah!

Ravni glavni rezili z zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**, tudi pri materialih, ki imajo sicer dolge odrezke.

Prednosti:

Visoka procesna varnost in kakovost površine izvrtine.

Napotek:

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

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 123115**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123110 + 129100 HE**.

Tehnični opis

| | |
|---|-----------|
| Število rezil Z | 2 |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,05 mm/v |
| Dolžina utorov L _c | 29 mm |
| Toleranca držala | h6 |
| Nazivni Ø D _c | 2,5 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Ø držala D _s | 4 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Celotna dolžina L | 60 mm |
| Standard | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 25,3 mm |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 10xD |
| 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 |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 200 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 180 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | primerno | 110 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 80 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | primerno | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | primerno | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | primerno | 25 m/min | S |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |