

**Garant**
**HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123110 7,8
GTIN	4045197357601
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**

Dolžina utorov $L_c$	91 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	7,8 mm
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	8 mm

Celotna dolžina L	130 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	79,3 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	55 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	25 m/min	S
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

## Storitve

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

