

Garant

HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm oz. cole): 15,8mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123212 15,8
GTIN	4045197570499
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

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**.

Standard: Tovarniški standard

Toleranca nazivnega Ø: m6

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega Ø: m6

Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 : 184,3 mm

Celotna dolžina L: 260 mm

Ø držala D_s : 16 mm

Podajanje f v jeklo > 900 N/mm²: 0,2 mm/v

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo > 900 N/mm ²	0,2 mm/v
---	----------

Dolžina utorov L_c	208 mm
Število rezil Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	15,8 mm
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega \varnothing	m6
\varnothing držala D_s	16 mm
Celotna dolžina L	260 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	184,3 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
	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 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/mm ²	primerno	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	60 m/min	M

mokro maks.

primerno

~~mokro min.~~~~primerno~~**Storitve**

Brušenje držala Tip HE

129100 HE