

## Garant

### HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 4,2mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123301 4,2
GTIN	4045197452320
Razred artikla	11E

## Opis

### Izvedba:

**Čvrsto jedro in specialno koničenje** – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**.

Izredna natančnost prileganja zaradi **4 faz vodilne ploskve**, ki sveder stabilizirajo tudi pri ekstremnih globinah!

**Konveksna glavna rezila** z zaobljenimi robovi 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

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. 123302**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123301 + 129100HE**.

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljiva naslednika sta art. 123225 in 123235.**

## Tehnični opis

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4,2 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	64 mm
Število rezil Z	2
Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v

Toleranca nazivnega $\emptyset$	h7
$\emptyset$ držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	102 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	57,7 mm
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	zelena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	180 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	140 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	110 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	M
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		

~~mokro maks.~~  
**Storitve**

primerno

Brušenje držala Tip HE

129100 HE