

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,5mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123302 8,5 |
| GTIN | 4045197459282 |
| Razred artikla | 11E |

Opis**Izvedba:**

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

Izredno natančna centričnost zaradi **4 vodilnih rezalnih robov**, ki sveder stabilizirajo tudi pri ekstremnih globinah!

Ravni glavni rezili z rahlo 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine $12 \times D$ je potrebno predhodno centriranje z art. 121068 – 121130 ali vodilna izvrtina $3 \times D$ z art. 122736.

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!

Priporočljiva naslednika sta art. 123226 in 123236.

Tehnični opis

| | |
|---|-----------|
| Število rezil Z | 2 |
| Dolžina utorov L_c | 120 mm |
| Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/v |
| Toleranca držala | h6 |
| Nazivni Ø D_c | 8,5 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Ø držala D_s | 10 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Celotna dolžina L | 162 mm |
| Standard | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 107,3 mm |
| Prevleka | TiAlN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 12xD |
| Kot konice | 135 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HB s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 25 bari |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Potreben je pilotni sveder | da, pilotni sveder |
| 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 ² | pogojno primerno | 40 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 35 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 70 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |

