



HPC svedri v celoti iz karbidne trdine, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø h7: 9,8 mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123302 9,8
GTIN	4045197459312
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.

Priporočilo:

Maksimalna globina vrtanja:

globina vpenjalnega utora (glej tabelo) minus $1,5 \times$ nazivni \emptyset .

Napotek:

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.

Rezalni material: VHM

Globina vrtanja do: $12 \times D$

Kot konice: 135 stopinj

Držalo: DIN 6535 HB s h6

z notranjim hlajenjem: da, s 25 bari

Strategija odrezovanja: HPC

Standard: Tovarniški standard

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Število rezil Z: 2

Toleranca nazivnega \emptyset : h7

Dolžina vpenjalnega utora: 120 mm

Celotna dolžina L_{celotna} : 162 mm

Ø držala: 10 mm

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm²: 0,2 mm/v

Tehnični opis

Število rezil Z	2
Nazivni Ø	9,8 mm
Dolžina vpenjalnega utora	120 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,2 mm/v
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala	10 mm
Celotna dolžina L_{celotna}	162 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja	105,3 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Globina vrtanja do	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
Barvni prstan	zelena