

**Garant**
**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm**

**Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123302 3,3    |
| GTIN                  | 4045197459060 |
| 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**

|  |          |
|--|----------|
| Nazivni Ø $D_c$                              | 3,3 mm   |
| Toleranca držala                             | h6       |
| Dolžina utorov $L_c$                         | 54 mm    |
| Število rezil Z                              | 2        |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø                        | h7       |
| Ø držala $D_s$                               | 6 mm     |

|   |                     |
|---|---------------------|
| Celotna dolžina L                                     | 92 mm               |
| Standard  | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 49,1 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 <sub>c</sub> | 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.                  | primerno         |                |            |

