

HOLEX**Visokozmogljivi svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 8mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123306 8 |
| GTIN | 4045197448637 |
| Razred artikla | 12E |

Opis**Izvedba:**

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

Ravni glavni rezili z rahlo zaokrožitvijo roba in posebna oblika utorov ustvarjajo **kratke odrezke**.

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Za procesno varno uporabo svedrov $12 \times D$ je potrebno predhodno centriranje z NC-svedrom za navrtanje art. 121068–121130 ali svedrom HOLEX Pro Steel art. 122501.

Obliki HB in HE dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite **art. 123307**.

Oblika **HE**: naročite **art. 123308**.

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!

Priporočljiv naslednik je art. 123303.

Tehnični opis

| | |
|--|-----------|
| Število rezil Z | 2 |
| Toleranca držala | h6 |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/v |
| Dolžina utorov L_c | 108 mm |
| Nazivni Ø D_c | 8 mm |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |

| | |
|--|---------------------|
| Ø držala D_s | 8 mm |
| Celotna dolžina L | 146 mm |
| Standard | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2 | 96 mm |
| Prevleka | TiN |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 12xD |
| Kot konice | 135 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 25 bari |
| Barvni prstan | zelena |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V_c | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|-----------|------------|
| Al (kratki odrezki) | pogojno primerno | 175 m/min | N |
| Al > 10% Si | pogojno primerno | 135 m/min | N |
| Jeklo < 500 N/mm | pogojno primerno | 105 m/min | P |
| Jeklo < 750 N/mm | primerno | 85 m/min | P |
| Jeklo < 900 N/mm | primerno | 75 m/min | P |
| Jeklo < 1100 N/mm | primerno | 45 m/min | P |
| Jeklo < 1400 N/mm | primerno | 30 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | pogojno primerno | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 30 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 65 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |

