



## Visokozmogljivi svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiN, Ø DC h7: 5,5mm



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123306 5,5
GTIN	4045197448538
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

Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Dolžina utorov $L_c$	78 mm
Nazivni Ø $D_c$	5,5 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7

Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	116 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	69,8 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 <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	30 m/min	M
GG(G)	primerno	65 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

