

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123102 3,5
GTIN	4045197458261
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!**Konveksni 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$ **NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!****Priporočljivi nasledniki so art. 123026 in 123036.****Tehnični opis**

Toleranca držala	h6
Dolžina utorov $L_c$	34 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	3,5 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	72 mm

Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	28,8 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	8×D
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
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		

