

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123102 6,5
GTIN	4045197458483
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**

Dolžina utorov L_c	76 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	6,5 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
Toleranca držala	h6
Toleranca nazivnega \varnothing	h7
\varnothing držala D_s	8 mm
Celotna dolžina L	114 mm

Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	66,3 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 _c	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 ²	pogojno primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	35 m/min	M
GG(G)	primerno	70 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		

