

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 19mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123102 19
GTIN	4045197459039
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
Nazivni Ø D _c	19 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,32 mm/v
Dolžina utorov L _c	190 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D _s	20 mm
Celotna dolžina L	243 mm

Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	161,5 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		

