

Garant**HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123102 7 |
| GTIN | 4045197458520 |
| 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**

| | |
|--|-----------|
| Nazivni Ø D _c | 7 mm |
| Dolžina utorov L _c | 76 mm |
| Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/v |
| Število rezil Z | 2 |
| Toleranca držala | h6 |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Ø držala D _s | 8 mm |
| Celotna dolžina L | 114 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Standard | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 65,5 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 | | |

