

**Garant****HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 12,06-Xmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123302 12,06-X
GTIN	4062406523589
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!

**Ravni 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine  $12 \times D$  je potrebno predhodno centriranje z art. 121068 – 121130 ali vodilna izvrtina  $3 \times D$  z art. 122736.

**NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!**

**Priporočljiva naslednika sta art. 123226 in 123236.** Dobavni rok: 12 delovnih tednov

Minimalna količina naročanja: kosov 3

Posebna izdelava po naročilu stranke: Možnost storniranja največ 3 delovne dni po prejemu potrditve naročila. Vračilo ni mogoče. Pridržujemo si pravico do prekomerne/pomanjkljive dobave v višini  $\pm 10\%$  (najmanj 1 kos).

**Tehnični opis**

Toleranca držala	h6
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/v
Ø držala $D_s$	14 mm

Ø območja	12,06 - 14,05 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Celotna dolžina L	230 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	182 mm
Standard	Tovarniški standard
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	12xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HB s h6
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Strategija odrezovanja	HPC
Potreben je pilotni sveder	da, pilotni sveder
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