

Garant
HPC svedri VHM, držalo Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,06-Xmm

Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123302 6,06-X |
| GTIN | 4062406523558 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,15 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Toleranca držala | h6 |
| Celotna dolžina L | 146 mm |

| | |
|----------------------------|---------------------|
| Ø območja | 6,06 - 8,05 mm |
| Dolžina utorov L_c | 108 mm |
| Ø držala D_s | 8 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| 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_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 |