

Garant**HPC svedri VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,0-Xmm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123101 2,0-X
GTIN	4062406075682
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Čvrsto jedro in specialno koničenje – zaradi tega reže prečno rezilo z **veliko točnostjo centriranja**.

Posebno visoka kakovost prileganja zaradi **4 fazne vodilne ploskve**, ki sveder stabilizirajo tudi pri ekstremnih globinah!

Konveksna glavna rezila z zaobljenimi robovi 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Obliki **HB** in **HE** dobavljivi po enaki ceni kot HA.

Oblika **HB**: naročite z **art. 123102**.

Oblika **HE**: naročite z **art. 123101 + 129100 HE**.

NA VOLJO JE NOVA GENERACIJA!

Priporočljiva naslednika sta art. 123025 in 123035. 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

Dolžina utorov L_c	25 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Ø držala D_s	4 mm

Toleranca nazivnega \emptyset	h7
Število rezil Z	2
Standard	Tovarniški standard
\emptyset območja	2 - 2,99 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	8xD
Kot konice	135 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA 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		

