

Garant

HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 16 × D, DLC, Ø DC h7: 4,5mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123588 4,5 |
| GTIN | 4045197352316 |
| Razred artikla | 11E |

Opis

Izvedba:

Spiralni utor, s **6 faznimi rezalnimi robovi** in notranjimi hladilnimi kanali. Visokozmogljivi svedri za vodilne izvrtine nove generacije v HPC-področju. **Kot konice 135°** in **toleranca rezil h7** za optimalno izdelavo globoke izvrtine. Izredna natančnost prileganja in **okroglost vodilne izvrtine**.

Napotek:

Dolžina spirale $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine 16×D je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121121 ali vodilna izvrtina 4×D s svedrom za vodilno izvrtino art. 122606. Za globoke izvrtine od 20×D je treba obvezno izdelati vodilno izvrtino do maksimalne globine vrtnja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122606.

Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost. Glejte tudi stran 140/141.

Tehnični opis

| | |
|--|---------------------|
| Nazivni Ø D _c | 4,5 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Dolžina utorov L _c | 90 mm |
| Podajanje f v aluminij, kratki odrezki | 0,22 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Ø držala D _s | 6 mm |
| Celotna dolžina L | 130 mm |
| Standard | Tovarniški standard |

| | |
|---|--------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 83,3 mm |
| Prevleka | DLC |
| Rezalni material | VHM |
| Izvedba | 16×D |
| Kot konice | 135 stopinj |
| Držalo | DIN 6535 HA s h6 |
| z notranjim hlajenjem | da, s 40 bari |
| Strategija odrezovanja | HPC |
| Potreben je pilotni sveder | da, pilotni sveder |
| Barvni prstan | rumena |
| Vrsta izdelka | Spiralni svedri |

Uporabniški podatki

| | Primernost | V _c | ISO-oznaka |
|---------------------|------------|----------------|------------|
| Al | primerno | 160 m/min | N |
| Al (kratki odrezki) | primerno | 190 m/min | N |
| Al > 10% Si | primerno | 140 m/min | N |
| PMMA Akрил | primerno | 150 m/min | N |
| PEEK | primerno | 120 m/min | N |
| PVDF GF20 | primerno | 90 m/min | N |
| PA 66 GF30 | primerno | 80 m/min | N |
| PEEK GF30 | primerno | 70 m/min | N |
| PTFE CF25 | primerno | 80 m/min | N |
| Cu | primerno | 90 m/min | N |
| CuZn | primerno | 115 m/min | N |
| GFK | primerno | 80 m/min | N |
| CFK | primerno | 80 m/min | N |
| mokro maks. | primerno | | |
| mokro min. | primerno | | |

