

Garant**HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 16 × D, DLC, Ø DC h7: 3,3mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123588 3,3
GTIN	4045197352262
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Spiralni utor, s **6 faznimi rezalni 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

Dolžina utorov L_c	60 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	3,3 mm
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,18 mm/v
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega \varnothing	h7
\varnothing držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	100 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	55,1 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		

