

Garant**HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 20 × D, DLC, Ø DC h7: 5,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123590 5,8
GTIN	4045197354297
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

S spiralnim utorom, s **6 faznimi vodilnimi ploskvami** in internimi hladilnimi kanali. Visokozmogljivi svedri za globoke izvrtine nove generacije v HPC-področju. **S 135° kotom konice** in **toleranca rezil h7** za optimalno izdelavo globokih izvrtin. **Visoka natančnost prileganja in okroglost izvrtin.**

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

Število rezil Z	2
Dolžina utorov L_c	140 mm
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,25 mm/v
Nazivni Ø D_c	5,8 mm
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	185 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	131,3 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Izvedba	20×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	150 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	180 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	130 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	135 m/min	N
PEEK	primerno	105 m/min	N
PVDF GF20	primerno	80 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	70 m/min	N
PEEK GF30	primerno	65 m/min	N
PTFE CF25	primerno	70 m/min	N
Cu	primerno	90 m/min	N
CuZn	primerno	100 m/min	N
GFK	primerno	70 m/min	N
CFK	primerno	70 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

