

## Garant

### HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 16 × D, TiAlN, Ø DC h7: 2,4mm



## Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123688 2,4    |
| GTIN                  | 4045197584472 |
| Razred artikla        | 11E           |

## Opis

### Izvedba:

S spiralnim utorom, s **4 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 vodilne izvrtine art.122736. Za globoke izvrtine od 20×D je treba obvezno izdelati vodilno izvrtino do maksimalne globine vrtnja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122736. **Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost.** Glejte tudi stran 140/141.

## Tehnični opis

|   |                     |
|---|---------------------|
| Število rezil Z                             | 2                   |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                    | 2,4 mm              |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm/v           |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>               | 54 mm               |
| Toleranca nazivnega Ø                       | h7                  |
| Ø držala D <sub>s</sub>                     | 4 mm                |
| Celotna dolžina L                           | 96 mm               |
| Standard                                    | Tovarniški standard |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 50,4 mm            |
| Prevleka  | TiAlN              |
| 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   | zelena             |
| Vrsta izdelka   | Spiralni svedri    |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | V <sub>c</sub> | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 110 m/min      | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 95 m/min       | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 95 m/min       | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 95 m/min       | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | primerno         | 75 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 55 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | pogojno primerno | 50 m/min       | M          |
| GG(G)                        | primerno         | 100 m/min      | K          |
| Uni                          | primerno         |                |            |
| mokro maks.                  | primerno         |                |            |