

Garant

HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 16 × D, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123688 7,8
GTIN	4045197355386
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine 16×D je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130 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 129/130.

Standard: Tovarniški standard

Toleranca nazivnega Ø: h7

Število rezil Z: 2

Priporočena maksimalna globina vrtnja L_2 : 128,3 mm

Toleranca nazivnega Ø: h7

Celotna dolžina L: 180 mm

Ø držala D_s : 8 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm²: 0,14 mm/v

Tehnični opis

Število rezil Z	2
Nazivni Ø D_c	7,8 mm

Dolžina utorov L_c	140 mm
Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/v
Toleranca nazivnega \emptyset	h7
\emptyset držala D_s	8 mm
Celotna dolžina L	180 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	128,3 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	16xD
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_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	110 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	95 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	95 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	95 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	75 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	55 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	100 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.

primerno