

## Garant

### HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 30 × D, DLC, Ø DC h7: 10,2mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123595 10,2
GTIN	4045197355133
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  $16 \times D$  je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121121 ali vodilna izvrtina  $4 \times D$  s svedrom za vodilno izvrtino art. 122606. Za globoke izvrtine od  $20 \times D$  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
Nazivni Ø $D_c$	10,2 mm
Dolžina utorov $L_c$	380 mm
Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,34 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina L	430 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	364,7 mm
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Izvedba	30×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 <sub>c</sub>	ISO-oznaka
Al	primerno	120 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	150 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	110 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	120 m/min	N
PEEK	primerno	95 m/min	N
PVDF GF20	primerno	70 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	65 m/min	N
PEEK GF30	primerno	55 m/min	N
PTFE CF25	primerno	65 m/min	N
Cu	primerno	70 m/min	N
CuZn	primerno	80 m/min	N
GFK	primerno	65 m/min	N
CFK	primerno	65 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

