

Garant**HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 30 × D, DLC, Ø DC h7: 4,2mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123595 4,2 |
| GTIN | 4045197354952 |
| 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

| | |
|--|---------------------|
| Dolžina utorov L_c | 135 mm |
| Podajanje f v aluminij, kratki odrezki | 0,19 mm/v |
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 4,2 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Toleranca nazivnega \varnothing | h7 |
| \varnothing držala D_s | 6 mm |
| Celotna dolžina L | 185 mm |
| Standard | Tovarniški standard |

| | |
|---|--------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 128,7 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 _c | 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 | | |

Storitve

| | |
|------------------------|-----------|
| Brušenje držala Tip HB | 129100 HB |
| Brušenje držala Tip HE | 129100 HE |