

## Garant

### HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 20 × D, TiAlN, Ø DC h7: 3,3mm



## Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123690 3,3    |
| GTIN                  | 4045197320247 |
| Razred artikla        | 11E           |

## Opis

### Izvedba:

Spiralni utor, s **4 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 vodilne izvrtine art. 122736. Za globoke izvrtine od  $20 \times D$  je treba obvezno izdelati vodilno izvrtino do maksimalne globine vrtanja 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>                    | 3,3 mm              |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/v           |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>               | 80 mm               |
| Toleranca nazivnega Ø                       | h7                  |
| Ø držala D <sub>s</sub>                     | 6 mm                |
| Celotna dolžina L                           | 120 mm              |
| Standard                                    | Tovarniški standard |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 75,1 mm            |
| Prevleka  | TiAlN              |
| 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   | zelena             |
| Vrsta izdelka   | Spiralni svedri    |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | V <sub>c</sub> | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 105 m/min      | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 90 m/min       | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 90 m/min       | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 90 m/min       | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | primerno         | 70 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 50 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | pogojno primerno | 45 m/min       | M          |
| GG(G)                        | primerno         | 95 m/min       | K          |
| Uni                          | primerno         |                |            |
| mokro maks.                  | primerno         |                |            |