

Garant

HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 16 × D, TiAlN, Ø DC h7: 3,5mm



Podatki za naročanje

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123688 3,5 |
| GTIN | 4045197355249 |
| 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

| | |
|---|---------------------|
| Nazivni Ø D _c | 3,5 mm |
| Dolžina utorov L _c | 60 mm |
| Število rezil Z | 2 |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,08 mm/v |
| Toleranca nazivnega Ø | h7 |
| Ø držala D _s | 6 mm |
| Celotna dolžina L | 100 mm |
| Standard | Tovarniški standard |

| | |
|---|--------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂ | 54,8 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 _c | 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 ² | primerno | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | pogojno primerno | 50 m/min | M |
| GG(G) | primerno | 100 m/min | K |
| Uni | primerno | | |
| mokro maks. | primerno | | |