

## Garant

**HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 16 × D, TiAlN, Ø DC h7: 2mm**



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123688 2
GTIN	4045197584441
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 vrtanja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122736. **Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost.** Glejte tudi stran 140/141.

### Tehnični opis

Dolžina utorov $L_c$	42 mm
Podajanje $f$ v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	2 mm
Število rezil $Z$	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	4 mm
Celotna dolžina $L$	84 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	39 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	primerno	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	50 m/min	M
GG(G)	primerno	100 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		