

## Garant

### HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 20 × D, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123690 7,8
GTIN	4045197320308
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×D je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121130 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 129/130.

Standard: Tovarniški standard

Toleranca nazivnega Ø: h7

Število rezil Z: 2

Priporočena maksimalna globina vrtnja  $L_2$ : 168,3 mm

Toleranca nazivnega Ø: h7

Celotna dolžina L: 230 mm

Ø držala  $D_s$ : 8 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,14 mm/v

## Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/v
Dolžina utorov $L_c$	180 mm

Število rezil Z	2
Nazivni $\varnothing D_c$	7,8 mm
Toleranca nazivnega $\varnothing$	h7
$\varnothing$ držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina L	230 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	168,3 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	20xD
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	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