

**Garant****Pomožni vodilni sveder VHM, cilindrično držalo DIN 6535 HA 20 × D, TiAlN, Ø DC: 7mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123691 7
GTIN	4045197569219
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Spiralni utor, s **4 faznimi rezalnimi robovi** in notranjimi hladilnimi kanali. Visokozmogljivi svedri za vodilne izvrtine nove generacije v HPC-področju. **Kot konice 138°** in specialna **toleranca rezil j6** za optimalno izdelavo pomožne vodilne 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 40×D in 50×D je treba obvezno izdelati vodilno izvrtino do maksimalne globine vrtnja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122736 in pomožno vodilno izvrtino 20×D s svedrom za pomožne vodilne izvrtine art. 123691.

**Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost.** Glejte tudi stran 140/141.

**Tehnični opis**

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	7 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	160 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	j6
Ø držala D <sub>s</sub>	8 mm
Celotna dolžina L	210 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	149,5 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	20×D
Kot konice	138 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		