

## Garant

### HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 30 × D, TiAlN, Ø DC h7: 4,8mm



## Podatki za naročanje

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123695 4,8    |
| GTIN                  | 4045197320506 |
| 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. 121068–121130 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 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  $L_2$ : 157,8 mm

Toleranca nazivnega Ø: h7

Celotna dolžina L: 215 mm

Ø držala  $D_s$ : 6 mm

Podajanje f v jeklo  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,1 mm/v

## Tehnični opis

|  |          |
|--|----------|
| Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/v |
| Število rezil Z                            | 2        |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Nazivni $\varnothing D_c$                    | 4,8 mm              |
| Dolžina utorov $L_c$                         | 165 mm              |
| Toleranca nazivnega $\varnothing$            | h7                  |
| $\varnothing$ držala $D_s$                   | 6 mm                |
| Celotna dolžina L                            | 215 mm              |
| Standard                                     | Tovarniški standard |
| Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$ | 157,8 mm            |
| Prevleka                                     | TiAlN               |
| Rezalni material                             | VHM                 |
| Izvedba                                      | 30xD                |
| 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         | 90 m/min | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 75 m/min | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 75 m/min | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 75 m/min | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | primerno         | 60 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 45 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | pogojno primerno | 40 m/min | M          |
| GG(G)                        | primerno         | 80 m/min | K          |
| Uni                          | primerno         |          |            |

mokro maks.

primerno