

**Garant****HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 30 × D, TiAlN, Ø DC h7: 2,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123695 2,8
GTIN	4045197320421
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine  $16 \times D$  je potrebno predhodno centriranje z art. 121068–121121 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 vrtanja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122736. **Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost.** Glejte tudi stran 140/141.

**Tehnični opis**

Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	2,8 mm
Dolžina utorov $L_c$	90 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala $D_s$	4 mm
Celotna dolžina L	138 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	85,8 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	30×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	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		