

## Garant

### HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 25 × D, TiAlN, Ø DC h7: 11,8mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123693 11,8
GTIN	4045197454218
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:

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 vrtanja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122736. **Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost.** Glejte tudi stran 129/130.

Dolžina spirale  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

Standard: Tovarniški standard

Toleranca nazivnega Ø: h7

Število rezil Z: 2

Priporočena maksimalna globina vrtanja  $L_2$ : 307,3 mm

Toleranca nazivnega Ø: h7

Celotna dolžina L: 375 mm

Ø držala  $D_s$ : 12 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/v

#### Tehnični opis

Število rezil Z	2
Nazivni Ø $D_c$	11,8 mm

Dolžina utorov $L_c$	325 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/v
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h7
$\emptyset$ držala $D_s$	12 mm
Celotna dolžina $L$	375 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	307,3 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	25xD
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 $< 500 \text{ N/mm}$	primerno	95 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	80 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	80 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	80 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	65 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	pogojno primerno	45 m/min	M
GG(G)	primerno	85 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.

primerno