

## Garant

**HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 25 × D, TiAlN, Ø DC h7: 5,8mm**



### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123693 5,8
GTIN	4045197454140
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  $L_2$ : 159,3 mm

Toleranca nazivnega Ø: h7

Celotna dolžina L: 205 mm

Ø držala  $D_s$ : 6 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/v

### Tehnični opis

Nazivni Ø $D_c$	5,8 mm
Dolžina utorov $L_c$	168 mm

Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Toleranca nazivnega Ø	h7
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	205 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	159,3 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	25×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	95 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	65 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	85 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.

primerno