

Garant

HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 30 × D, TiAlN, Ø DC h7: 10,8mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123695 10,8
GTIN	4045197320582
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. 121068–121130 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 : 363,8 mm

Toleranca nazivnega Ø: h7

Celotna dolžina L: 430 mm

Ø držala D_s : 12 mm

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm²: 0,18 mm/v

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,18 mm/v
Nazivni Ø D_c	10,8 mm

Število rezil Z	2
Dolžina utorov L_c	380 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	h7
\emptyset držala D_s	12 mm
Celotna dolžina L	430 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	363,8 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 ²	primerno	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	pogojno primerno	40 m/min	M
GG(G)	primerno	80 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.

primerno