

**Garant****VHM-HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 50 × D, TiAlN, Ø DC: 4,2mm****Podatki za naročanje**

|                       |               |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 123750 4,2    |
| GTIN                  | 4045197498281 |
| 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 fg6** za optimalno izdelavo globokih izvrtin. **Visoka natančnost prileganja in okroglost izvrtin.**

**Napotek:**

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

Za procesno varno uporabo svedrov za globoke izvrtine 40×D in 50×D je treba obvezno izdelati vodilno izvrtino do maksimalne globine vrtnja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122736 in pomožno vodilno izvrtino 20×D s svedrom za pomožne vodilne izvrtine art. 123691.

**Izdelava vodilne izvrtine povečuje procesno varnost.** Glejte tudi stran 140/141.

**Tehnični opis**

|   |                     |
|---|---------------------|
| Število rezil Z                             | 2                   |
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm/v           |
| Nazivni Ø D <sub>c</sub>                    | 4,2 mm              |
| Dolžina utorov L <sub>c</sub>               | 245 mm              |
| Toleranca nazivnega Ø                       | fg6                 |
| Ø držala D <sub>s</sub>                     | 6 mm                |
| Celotna dolžina L                           | 290 mm              |
| Standard                                    | Tovarniški standard |

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub> | 238,7 mm                              |
| Prevleka  | TiAlN                                 |
| Rezalni material                                      | VHM                                   |
| Izvedba   | 50×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 in pomožni pilotni sveder |
| Barvni prstan   | zelena                                |
| Vrsta izdelka   | Spiralni svedri                       |

## Uporabniški podatki

|                              | Primernost       | V <sub>c</sub> | ISO-oznaka |
|------------------------------|------------------|----------------|------------|
| Jeklo < 500 N/mm             | primerno         | 65 m/min       | P          |
| Jeklo < 750 N/mm             | primerno         | 50 m/min       | P          |
| Jeklo < 900 N/mm             | primerno         | 50 m/min       | P          |
| Jeklo < 1100 N/mm            | primerno         | 50 m/min       | P          |
| Jeklo < 1400 N/mm            | primerno         | 45 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | primerno         | 35 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | pogojno primerno | 30 m/min       | M          |
| GG(G)                        | primerno         | 55 m/min       | K          |
| Uni                          | primerno         |                |            |
| mokro maks.                  | primerno         |                |            |