

**Garant**
**VHM-HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 50 × D, TiAlN, Ø DC: 5,5mm**
**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	123750 5,5
GTIN	4045197498328
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c \cdot 1$

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**

Dolžina utorov $L_c$	310 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	5,5 mm
Toleranca nazivnega Ø	fg6
Ø držala $D_s$	6 mm
Celotna dolžina L	355 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	301,8 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		