

## Garant

### VHM-HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 40 × D, TiAlN, Ø DC: 8mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123740 8
GTIN	4045197498236
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

Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Število rezil Z	2
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	340 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Toleranca nazivnega Ø	fg6
Ø držala D <sub>s</sub>	8 mm
Celotna dolžina L	385 mm
Standard	Tovarniški standard

Priporočena maksimalna globina vrtanja L <sub>2</sub>	328 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Izvedba	40×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	75 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	35 m/min	M
GG(G)	primerno	65 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		