

## Garant

### HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 30 × D, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm



## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123695 6,8
GTIN	4045197320520
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 vrtanja 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 vrtanja  $L_2$ : 219,8 mm

Toleranca nazivnega Ø: h7

Celotna dolžina L: 280 mm

Ø držala  $D_s$ : 8 mm

Podajanje f v jeklo  $< 900 \text{ N/mm}^2$ : 0,14 mm/v

## Tehnični opis

Podajanje f v jeklo $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/v
Nazivni Ø $D_c$	6,8 mm

Število rezil Z	2
Dolžina utorov $L_c$	230 mm
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h7
$\emptyset$ držala $D_s$	8 mm
Celotna dolžina L	280 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja $L_2$	219,8 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 <sup>2</sup>	primerno	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	40 m/min	M
GG(G)	primerno	80 m/min	K
Uni	primerno		

mokro maks.

primerno