

HPC svedri za globoke izvrtine, cilindrično držalo DIN 6535 HA 25 × D, DLC, Ø DC h7: 4,7mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	123593 4,7
GTIN	4067263117704
Razred artikla	11E

Opis

Izvedba:

Spiralni utor, s **6 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. 121068–121121 ali vodilna izvrtina $4 \times D$ s svedrom za vodilno izvrtino art. 122606. Za globoke izvrtine od $20 \times D$ je treba obvezno izdelati vodilno izvrtino do maksimalne globine vrtanja s svedrom za vodilne izvrtine art. 122606.

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

Tehnični opis

Ø držala D_s	6 mm
Celotna dolžina L	180 mm
Dolžina utorov L_c	135 mm
Število rezil Z	2
Toleranca nazivnega Ø	h7
Nazivni Ø D_c	4,7 mm
Standard	Tovarniški standard
Priporočena maksimalna globina vrtanja L_2	127,9 mm

Podajanje f v aluminij, kratki odrezki	0,22 mm/v
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Izvedba	25×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 sveder
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al	primerno	130 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	160 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	120 m/min	N
PMMA Akрил	primerno	120 m/min	N
PEEK	primerno	95 m/min	N
PVDF GF20	primerno	70 m/min	N
PA 66 GF30	primerno	65 m/min	N
PEEK GF30	primerno	55 m/min	N
PTFE CF25	primerno	65 m/min	N
Cu	primerno	75 m/min	N
CuZn	primerno	90 m/min	N
GFK	primerno	65 m/min	N
CFK	primerno	65 m/min	N
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

