

**Garant****VHM stepenasto svrdlo za osnovnu rupu 90°, TiAlN, za navoj: M16F****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	125050 M16F
GTIN	4045197265609
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Visoka stabilnost – duljina stupnja prema DIN 8378. Egzaktno poravnanje zahvaljujući **uskoj koncentričnosti** između  $\varnothing$  bušenja i kosine.

**Upotreba:**

**Naročito prikladno za NC strojeve i automate.** Za bušenje osnovnih rupa u skladu s DIN336, List 1, s kosinom od 90°. Zbog toga sljedeći ureznik ne urezuje uz oštri brid rupe.<br>Veličine **F:**  
**Osnovne rupe** za sljedeće **uvaljivače navoja.**

**Tehnički opis**

za navoj	M16F
$\varnothing$ 2. Stupanj s fazom h8	18 mm
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	73 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/okr
$\varnothing$ 1. Stupanj s fazom h8	15,1 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	18 mm
Ukupna duljina L	123 mm
Broj zubi Z	2
Unutarnje hlađenje	ne
Visina stepenice 1. stepenica	38,5 mm
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM

Standard	DIN 8378
Tip	N
Tolerancija nazivnog $\varnothing$	h8
Kut vrha	140 stupanj
Drška	DIN 6535 HA
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Tolerancija drške	h6
Prsten u boji	nema
Primjena kod vrste bušenja	za slijepe i prolazne rupe
Vrsta proizvoda	Stupnjevano svrdlo

### Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	260 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	180 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno	180 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	25 m/min	S
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	110 m/min	K
CuZn	prikladno	180 m/min	N
Uni	prikladno		

mokro maksimalno	prikladno
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima