

Garant
VHM stepenasto svrdlo za osnovnu rupu 90°, TiAlN, za navoj: M12

Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 125100 M12 |
| GTIN | 4045197065001 |
| Razred artikla | 11E |

Opis
Izvedba:

Dio za bušenje i upuštanje s vlastitim žljebovima i vodećim fazama. Zahvaljujući tome i kod učestalog oštrenja ostaje očuvan profil stupnjevanog svrdla. Kut upuštanja 90°.

Prednost:

Precizno poravnata osnovna rupa i upuštenje izrađuju se u istoj operaciji. Za bušenja osnovne rupe.

Broj zubi Z: 2

Unutarnje hlađenje: ne

Ø 1. Stupanj s fazom h7: 10,2 mm

Ø 2. Stupanj s fazom h7: 14 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 30 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c: 60 mm

Ukupna duljina L: 107 mm

Ø drške D_s: 14 mm

Tehnički opis

| | |
|---|-------------|
| Ø 2. Stupanj s fazom h7 | 14 mm |
| za navoj | M12 |
| Ø 1. Stupanj s fazom h7 | 10,2 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/okr |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 60 mm |
| Ø drške D _s | 14 mm |
| Ukupna duljina L | 107 mm |

| | |
|-------------------------------|----------------------------|
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Broj zubi Z | 2 |
| Visina stepenice 1. stepenica | 30 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | Standard proizvođača |
| Tip | N |
| Tolerancija nazivnog Ø | h7 |
| Kut vrha | 140 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA |
| Kutnik za upuštanje | 90 stupanj |
| Tolerancija drške | h6 |
| Prsten u boji | bez |
| 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 ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|------------------------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno | 25 m/min | S |
| GG(G) | prikladno | 110 m/min | K |
| CuZn | prikladno | 180 m/min | N |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| suho | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |