

Garant**VHM stepenasto svrdlo za osnovnu rupu 90°, TiAlN, za navoj: M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	125050 M10
GTIN	4045197064929
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.
Veličine **F:**
Osnovne rupe za sljedeće **uvaljivače navoja.**

Tehnički opis

za navoj	M10
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/okr
\varnothing 2. Stupanj s fazom h_8	11 mm
\varnothing 1. Stupanj s fazom h_8	8,5 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	55 mm
\varnothing drške D_s	12 mm
Ukupna duljina L	102 mm
Broj zubi Z	2
Unutarnje hlađenje	ne
Visina stepenice 1. stepenica	25,5 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 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 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