

Garant
VHM stepenasto svrdlo za osnovnu rupu 90°, TiAlN, za navoj: M5

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	125100 M5
GTIN	4045197064967
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: 4,2 mm

Ø 2. Stupanj s fazom h7: 6 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 13,6 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c: 28 mm

Ukupna duljina L: 66 mm

Ø drške D_s: 6 mm

Tehnički opis

Ø 1. Stupanj s fazom h7	4,2 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	28 mm
Ø 2. Stupanj s fazom h7	6 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,08 mm/okr
za navoj	M5
Ø drške D _s	6 mm
Ukupna duljina L	66 mm

Unutarnje hlađenje	ne
Broj zubi Z	2
Visina stepenice 1. stepenica	13,6 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		