

**Garant****NC-sveder za navrtanje HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	112060 6
GTIN	4045197741516
Razred artikla	11A

**Opis****Izvedba:**

≥ Ø 6 mm s prijemalno površino po DIN 1835-B.

Brušena konica točno na sredini z ozkim prečnim rezilom – olajša navrtanje in zagotavlja točnost centrirne izvrtine. Svedri so zelo čvrsti zaradi kratkih utorov za odrezke.

**Visokozmogljiv NC-sveder za navrtanje.**

Rezalni material iz prašno metalurškega substrata **za visoke zahteve** glede življenjske dobe in točnosti centriranja. Zelo dobra odpornost proti obrabi pri obdelavi nerjavnih jekel.

**Napotek:**

Uporabite število vrtljajev za dejanski Ø vrtanja (ne na splošno za zunanji Ø svedra).

**Tehnični opis**

Nazivni Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	20 mm
Držalo	DIN 1835 B s h6
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E PM
Standard	Tovarniški standard

## Podatkovni list

Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h6
Kot konice	90 stopinj
Število rezil Z	2
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Sveder za navrtanje

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	96 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	62 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	55 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	55 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	42 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	35 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	14 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	12 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	18 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	8 m/min	S
GG(G)	primerno	35 m/min	K
CuZn	primerno	112 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		