

Garant**Kratki stopenjski svedri VHM, za osnovno izvrtino 90°, TiAlN, za navoj: M6****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	125050 M6
GTIN	4045197064905
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Zelo čvrsti – dolžina stopnje po DIN 8378. Točna centričnost zaradi **ozkih toleranc krožnega teka** med \varnothing vrtanja in \varnothing grezenja.

Uporaba:

Posebej primerni za NC-stroje. Za osnovne izvrtine za navoj po DIN336, list 1, z grezenjem 90°. Naslednji navojni sveder pri rezanju navoja zaradi tega ne zareže v ostri rob izvrtine. Velikosti **F: Osnovne izvrtine** za naslednji **oblikovalec navoja**.

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,11 mm/v
Dolžina utorov L _c	34 mm
\varnothing D ₁ 1. stopnje s posnetim robom h8	5 mm
\varnothing D ₂ 2. stopnje s posnetim robom h8	6,6 mm
za navoj	M6
\varnothing držala D _s	8 mm
Celotna dolžina L	79 mm
z notranjim hlajenjem	ne
Število zob Z	2
Višina stopnje L ₁ 1. stopnje	16,5 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM

Standard	DIN 8378
Tip	N
Toleranca nazivnega \varnothing	h8
Kot konice	140 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot grezila	90 stopinj
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	brez
Uporaba pri načinu vrtanja	pri zaprti in skožnji izvrtini
Vrsta izdelka	Stopenjski svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	260 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	180 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	180 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	primerno	25 m/min	S
GG(G)	pogojno primerno	110 m/min	K
CuZn	primerno	180 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		

