

**Garant**
**Kratki stopenjski svedri VHM, za osnovno izvrtino 90°, TiAlN, za navoj: M16**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	125050 M16
GTIN	4045197656582
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**

$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h8	18 mm
Dolžina utorov $L_c$	73 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,18 mm/v
za navoj	M16
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom h8	14 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	18 mm
Celotna dolžina $L$	123 mm
Število zob $Z$	2
z notranjim hlajenjem	ne
Višina stopnje $L_1$ 1. stopnje	38,5 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 <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		

