

Garant**VHM stopenjski svedri za osnovno izvrtino 90°, TiAlN, za navoj: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	125100 M10
GTIN	4045197064998
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Sveder in grezilo imata lastna fazna rezalna robova in utora za odrezke. Zato se profil stopenjskega svedra ohrani tudi po večkratnem brušenju. Kot grezenja 90°.

Prednosti:

Osnovna izvrtina za navoj in grezenje se brez medsebojnega zamika **izdelata v enem delovnem koraku.** Za izdelavo osnovnih izvrtin za navoj.

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm ²	0,14 mm/v
Dolžina utorov L _c	55 mm
Ø D ₂ 2. stopnje s posnetim robom h7 za navoj	12 mm M10
Ø D ₁ 1. stopnje s posnetim robom h7	8,5 mm
Ø držala D _s	12 mm
Celotna dolžina L	102 mm
Število zob Z	2
z notranjim hlajenjem	ne
Višina stopnje L ₁ 1. stopnje	25,5 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM

Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega \emptyset	h7
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)	primerno	110 m/min	K
CuZn	primerno	180 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		

