

**Garant****Kratki stopenjski svedri VHM, za osnovno izvrtino 90°, TiAlN, za navoj: M3,5F**

## Podatki za naročanje

Številka za naročanje	125050 M3,5F
GTIN	4045197265531
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 <sup>2</sup>	0,08 mm/v
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h8	4 mm
za navoj	M3,5F
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	24 mm
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom h8	3,25 mm
$\varnothing$ držala D <sub>s</sub>	6 mm
Celotna dolžina L	66 mm
z notranjim hlajenjem	ne
Število zob Z	2
Višina stopnje L <sub>1</sub> 1. stopnje	9,6 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		

