

**Garant****Kratki stopenjski svedri VHM 180°, TiAlN, za vijake: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	125120 M10
GTIN	4045197065063
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Zelo čvrsti** – Dolžina stopnje po DIN 8376. Točna centričnost zaradi **ozkih toleranc krožnega teka** med  $\varnothing$  vrtnja in  $\varnothing$  grezenja.

**Uporaba:**

Za skožnje izvrtine za vijake po DIN-ISO 273 in grezenje po DIN 74, list 2, oblika H, J in K, srednja izvedba. Za vijake po DIN 912, 6912 in 7984, ISO 1207 (DIN 84).

**Tehnični opis**

$\varnothing D_2$ 2. stopnje 180° h8	18 mm
Število rezil Z	2
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/v
Višina stopnje L <sub>1</sub> 1. stopnje 180°	23 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub> za vijake	62 mm M10
$\varnothing D_1$ 1. stopnje 180° h8	11 mm
$\varnothing$ držala D <sub>s</sub>	18 mm
Celotna dolžina L	123 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 8376

Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h8
Kot konice	140 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo
Kot grezila	180 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	brez
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		

