

Garant**VHM stopenjski svedri za osnovno izvrtino 90°, TiAlN, za navoj: M8****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	125100 M8
GTIN	4045197064981
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

Dolžina utorov L_c	47 mm
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h7	10 mm
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom h7	6,8 mm
za navoj	M8
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/v
\varnothing držala D_s	10 mm
Celotna dolžina L	89 mm
z notranjim hlajenjem	ne
Število zob Z	2
Višina stopnje L_1 1. stopnje	21 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		

