

Garant**Sveder za globoke izvrtine HSS-E, TiAlN, Ø DC h8: 6,8mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	116063 6,8
GTIN	4045197871329
Razred artikla	11B

Opis**Izvedba:**

Znatno **ojačano jedro** brez širjenja.

Z natančnim brušenjem konice.

S **posebej oblikovanimi utori**. Prednost pri globokih izvrtinah do $10 \times D$ in materialih s kritičnim nastankom odrezkov.

S **prevleko TiAlN** za dolgo življenjsko dobo.

Priporočilo:**Maksimalna globina vrtanja:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

Napotek:

Primerni NC-svedri za navrtanje art. 112120, 112140 in 112170 s **kotom konice 142°** za izboljšano procesno varnost

Tehnični opis

Nazivni Ø D _c	6,8 mm
Standard	DIN 340
Priporočena maksimalna globina vrtanja L ₂	91,8 mm
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ²	0,08 mm/v
Dolžina utorov L _c	102 mm
Toleranca nazivnega Ø	h8
Število rezil Z	2
Celotna dolžina L	156 mm
Ø držala D _s	6,8 mm

Kot konice	130 stopinj
Držalo	cilindrično držalo
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E
Tip	FS
Kot spirale	38 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Spiralni svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	87 m/min	N
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	56 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	50 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	31 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	23 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	20 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Ti > 850 N/mm ²	pogojno primerno	6 m/min	S
GG(G)	primerno	31 m/min	K
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		