

**Garant****VHM-NC svedri za navrtanje 90° spiralni, TiAlN, Ø DC h6: 10mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	121040 10
GTIN	4045197038579
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Natančno **središčno brušena konica**. **Lažje navrtanje** in **visoka natančnost oblike** centrirne izvrtine. Svedri so čvrsti zaradi kratkih utorov za odrezke.

≥ Ø 6 mm s **površino za strojno vpenjanje HB**.

**Uporaba:**

Kot konice **90°** omogoča navrtanje in istočasno grezenje, če sledi vrtanje s svedrom manjšega premera.

**Napotek:**

Uporabite število vrtljajev za dejanski Ø vrtanja (ne na splošno za zunanji Ø svedra).

**Tehnični opis**

Toleranca držala	h6
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	24 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Celotna dolžina L	70 mm
Držalo	DIN 6535 HB s h6
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard

Toleranca nazivnega $\emptyset$	h6
Kot konice	90 stopinj
Število rezil Z	2
z notranjim hlajenjem	ne
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Sveder za navrtanje

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	primerno	260 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	240 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	200 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	80 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	65 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	55 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	40 m/min	S
GG(G)	primerno	90 m/min	K
CuZn	primerno	200 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		