Garant

NC-sveder za navrtanje HSS-E 142° N, TiAlN, ∅ DC h6: 8mm

Podatki za naročanje

Številka za naročanje	112170 8
GTIN	4045197001566
Razred artikla	11A

Opis

Izvedba:
≥ ∅ 6 mm s **prijemalno površino po DIN 1835-B.**
Brušena konica točno na sredini z ozkim prečnim rezilom – olajša navrtanje in zagotavlja točnost centrirne izvrtine. Svedri so zelo čvrsti zaradi kratkih utorov za odrezke.
Uporaba:
Kot konice 142° olajša prijem rezil spiralnega svedra pri nadaljnjem vrtanju.
Napotek:
Uporabite število vrtljajev za dejanski ∅ vrtanja
(ne na splošno za zunanji ∅ svedra).

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	25 mm
Nazivni ∅ D_C	8 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm^2	0,05 mm/v
Toleranca držala	h6
∅ držala D_s	8 mm
Celotna dolžina L	140 mm
Držalo	DIN 1835 B s h6
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS E
Standard	Tovarniški standard
Tip	N

Toleranca nazivnega ∅	h6
Kot konice	142 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	87 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	56 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	50 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	31 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm^2	primerno	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm^2	primerno	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm^2	primerno	6 m/min	S
GG(G)	primerno	31 m/min	K
CuZn	primerno	100 m/min	N
Uni	primerno		
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		