

Garant**NC-sveder za navrtanje HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	112110 4
GTIN	4045197001252
Razred artikla	11A

Opis**Izvedba:**

≥ Ø 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.

Opisno besedilo na sliki:

Kota konice svedra za navrtanje in spiralnega svedra sta enaka.

Postopek z NC-svedrom za navrtanje je hitrejši zaradi krajšega hoda.

Uporaba:

Kot konice 120° olajša prijem rezil spiralnega svedra pri nadaljnjem vrtanju.

Napotek:

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

Tehnični opis

Toleranca držala	h6
Nazivni Ø D _c	4 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,04 mm/v
Dolžina utorov L _c	12 mm
Ø držala D _s	4 mm
Celotna dolžina L	55 mm
Držalo	DIN 1835 B s h6
Prevleka	TiAlN

Podatkovni list

Rezalni material	HSS E
Standard	Tovarniški standard
Tip	N
Toleranca nazivnega \varnothing	h6
Kot konice	120 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		

