

Garant**NC-sveder za navrtanje HSS-E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 8mm****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 112110 8 |
| GTIN | 4045197001283 |
| 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

| | |
|---------------------------------------------|-----------------|
| Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ² | 0,05 mm/v |
| Nazivni Ø D _c | 8 mm |
| Toleranca držala | h6 |
| Dolžina utorov L _c | 25 mm |
| Ø držala D _s | 8 mm |
| Celotna dolžina L | 79 mm |
| Držalo | DIN 1835 B s h6 |
| Prevleka | TiAlN |

Podatkovni list

| | |
|---------------------------------|---------------------|
| Rezalni material | HSS E |
| Standard | Tovarniški standard |
| Tip | N |
| Toleranca nazivnega \emptyset | 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 | | |

