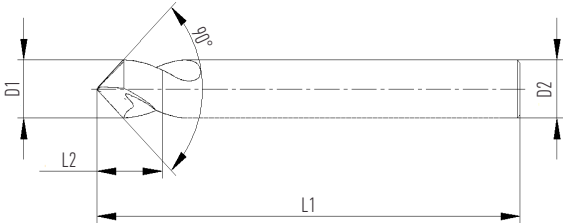


Navrtávák V3091

DVOUBŘITÝ



- úhel špičky 90°
- povlak PVD
- navrtání středících důlků
- sražení hran vrtáním



Válcové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
V3091.6.V6.50.15.Z2	6	6	50	15	2
V3091.8.V8.60.20.Z2	8	8	60	20	2
V3091.10.V10.75.25.Z2	10	10	75	25	2
V3091.12.V12.75.30.Z2	12	12	75	30	2
V3091.16.V16.100.35.Z2	16	16	100	35	2

Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm²) Zástupce mat.	Ap (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub)					
				podle průměru frézy					
				6	8	10	12	16	20
P	< 800 N/mm²	D - 0,3 mm	90	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
	< 1300 N/mm²	D - 0,3 mm	85	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
M	Nerezové oceli	D - 0,3 mm	65	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
K	Šedá litina < 1000 N/mm²	D - 0,3 mm	60	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
H	Vysoce legované oceli	D - 0,3 mm	80	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
N	Neželezné materiály	D - 0,3 mm	120	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
S	Titan	D - 0,3 mm	40	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040