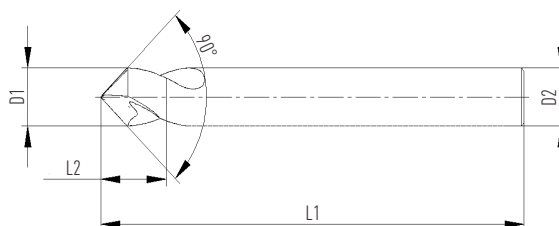


Navrtávák V3090

DVOUBŘÍTÝ

- úhel špičky 90°
- šroubovice 20°
- povlak PVD
- navrtání středících důlků
- sražení hran vrtáním



Válcové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
V3090.6.V6.62.9.Z2	6	6	62	9	2
V3090.8.V8.70.12.Z2	8	8	70	12	2
V3090.10.V10.80.15.Z2	10	10	80	15	2
V3090.12.V12.90.18.Z2	12	12	90	18	2
V3090.16.V16.110.24.Z2	16	16	110	24	2
V3090.20.V20.126.30.Z2	20	20	126	30	2

Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm ²) Zástupce mat.	Ap (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub) podle průměru frézy					
				6	8	10	12	16	20
P	< 800 N/mm ²	D - 0,3 mm	90	0,020	0,025	0,030	0,030	0,040	0,040
	< 1300 N/mm ²	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/mm ²	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