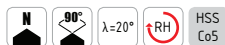


NC-spotting drills

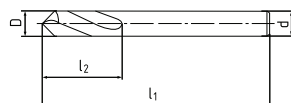
90°



CZ NC navrtávk | 90°

DE NC-anbohrer | 90°

RU Центровочные сверла | 90°, для станков с чпу



VN50105

VN51105



VN50105



VN50105

TiN



VN51105

D	I1	I2	VN50105	VN50105	D	I1	I2	VN51105	
3	50	10	.0300	.0300 TiN	3	80	10	.0300	
4	52	12	.0400	.0400 TiN	4	100	12	.0400	
5	60	15	.0500	.0500 TiN	5	120	15	.0500	
6	66	20	.0600	.0600 TiN	6	140	20	.0600	
8	79	25	.0800	.0800 TiN	8	140	25	.0800	
10	89	25	.1000	.1000 TiN	10	170	25	.1000	
12	102	30	.1200	.1200 TiN	12	170	30	.1200	
14	115	35	.1400	.1400 TiN	16	200	35	.1600	
16	115	35	.1600	.1600 TiN	20	200	40	.2000	
20	131	40	.2000	.2000 TiN					
25	138	45	.2500*	.2500 TiN*					

*) On demand / Na požádání / Auf Anfrage / По запросу

Drills

Vrtáky | Bohrers | Сверла

Other symbols for drills | Symboly pro vrtáky | Symbole | Символы



Right hand cutting
Pravovězný
Rechtsneidend
Правая спираль



Point angle
Úhel špičky
Spitzenwinkel
Точечный угол



The working length of drill is X x D
Pracovní délka vrtáku je X x D
Die Arbeitslänge des Bohrers beträgt X x D
Рабочая длина сверла X x D



Stepped drill tip
Stupňovitá špička vrtáku
Abgestufte Bohrspitze
Ступенчатый наконечник сверла



For hand drill
Pro ruční vrtačku
Für Handbohrmaschine
Для ручной дрели

Cuting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Ø mm	A	B	C	D	E	F	G	H	I
0,5	0,004	0,006	0,007	0,008	0,01	0,012	0,014	0,016	0,019
1	0,006	0,008	0,012	0,014	0,016	0,018	0,02	0,025	0,03
2	0,02	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125
2,5	0,025	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16
3	0,032	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,16
4	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,2
5	0,04	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25
6	0,05	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315
8	0,063	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,315
10	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,4
12	0,08	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5
16	0,1	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63
20	0,125	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,63
25	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,8	0,8
30	0,16	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,8	1
40	0,2	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,25
50	0,25	0,315	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,25	1,25
63	0,315	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,25	1,6	1,6
80	0,4	0,5	0,63	0,8	1	1,25	1,6	1,6	2

Ø mm	J	K	L	M	N	O
0,3	0,005	0,007	0,009	0,011	0,015	0,019
0,5	0,007	0,008	0,011	0,014	0,019	0,024
0,63	0,009	0,012	0,015	0,02	0,026	0,034
0,8	0,013	0,016	0,02	0,024	0,031	0,038
1	0,024	0,029	0,035	0,041	0,05	0,08
1,5	0,035	0,04	0,046	0,052	0,06	0,069
2	0,046	0,053	0,061	0,07	0,08	0,093

HSS/SC

VN50105	Material	P.1	P.2	P.3	P.4	M.1	M.2	M.3	K.1	K.2	S.1				
	Vc	40E	40E	35E	22D	12D	12D	8B	32F	27F	6A				
VN50105 TiN	Material	P.1	P.2	P.3	P.4	P.5	P.6	M.1	M.2	M.3	K.1	K.2	N.3	N.4	N.5
	Vc	35F	33E	33E	22D	20D	18D	12C	12C	8C	33F	33F	60F	65E	36E
VN51105	Material	P.1	P.2	P.3	P.4	M.1	M.2	M.3	K.1	K.2					
	Vc	32F	30E	25E	15D	10C	10C	6C	30F	25F					

f_t(mm/r) => (312)

i

312

ZPS-FN.CZ

250

ZPS-FN.CZ