

Garant
Stepenasto svrdlo za osnovnu rupu HSS 90°, vaporiziran, za navoj: M12

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	117060 M12
GTIN	4045197035837
Razred artikla	11C

Opis
Izvedba:

Bušeci i upuštajući dio s vlastitim žljebovima za odvođenje odvojenih čestica i vodećim fazama. Zahvaljujući tome i kod učestalog oštrenja profil stepenastog svrdla ostaje očuvan.

Upotreba:

Međusobno precizno poravnavanje navojne osnovne rupe i upuštenja vrši se u jednom koraku.

Za bušenje navojne osnovne rupe i upuštanje prema DIN 336 list 1 sa skošenjem od 90° (slično DIN 69, srednja izvedba).

Broj zubi Z: 2

Unutarnje hlađenje: ne

Ø 1. Stupanj s fazom h9: 10,2 mm

Ø 2. Stupanj s fazom h8: 13,5 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 30 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c: 108 mm

Ukupna duljina L: 160 mm

Ø drške D_s: 13,5 mm

Tehnički opis

Posmak f u čeliku < 750 N/mm ²	0,16 mm/okr
Ø 1. Stupanj s fazom h9	10,2 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	108 mm
Ø 2. Stupanj s fazom h8	13,5 mm
za navoj	M12
Ø drške D _s	13,5 mm

Ukupna duljina L	160 mm
Broj zubi Z	2
Unutarnje hlađenje	ne
Visina stepenice 1. stepenica	30 mm
Prevlaka	vaporiziran
Rezni materijal	HSS
Standard	DIN 8378
Tolerancija nazivnog Ø	h9
Kut vrha	118 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h8
Kut spirale	20-30 stupanj
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Tolerancija drške	h8
Prsten u boji	nema
Primjena kod vrste bušenja	za slijepe i prolazne rupe
Vrsta proizvoda	Stupnjevano svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	25 m/min	P
GG(G)	prikladno	25 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	80 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

