

**Garant****Kratko stepenasto svrdlo za osnovnu rupu HSS 90°, vaporiziran, za navoj: M4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	117020 M4
GTIN	4045197035646
Razred artikla	11C

**Opis****Izvedba:**

**Velike čvrtoće. Uska koncentričnost** između  $\varnothing$  svrdla i upuštene rupe osigurava točno nalijeganje.

Površina specijalno obrađena, zahvaljujući tome smanjena je mogućnost navarivanja materijala i poboljšano je odvođenje odvojenih čestica.

**Prednost:**

**Provrt i skošenje izrađuju se u jednom prolazu i precizno su međusobno poravnati.**

**Upotreba:**

**Naročito prikladno za NCstrojeve** zahvaljujući velikoj točnosti pozicioniranja, najboljim karakteristikama centriranja i visokoj čvrstoći. Stoga se prethodno centriranje često može izostaviti. Za bušenje ureznih rupa prema DIN 336 List 1 s kosinom od 90°. Zbog toga u slijedećoj operaciji ureznik ne urezuje uz oštri brid rupe.

Kutnik za upuštanje: 90 stupanj

Broj zubi Z: 2

Unutarnje hlađenje: ne

$\varnothing$  1. Stupanj s fazom h8: 3,3 mm

$\varnothing$  2. Stupanj s fazom h8: 4,5 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 11,4 mm

Duljina žlijeba za odvođenje  $L_c$ : 24 mm

Ukupna duljina L: 58 mm

$\varnothing$  drške  $D_s$ : 4,5 mm

**Tehnički opis**

za navoj	M4
Duljina žlijeba za odvođenje $L_c$	24 mm

Ø 1. Stupanj s fazom h8	3,3 mm
Ø 2. Stupanj s fazom h8	4,5 mm
Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/okr
Ø drške D <sub>s</sub>	4,5 mm
Ukupna duljina L	58 mm
Broj zubi Z	2
Unutarnje hlađenje	ne
Visina stepenice 1. stepenica	11,4 mm
Prevlaka	vaporiziran
Rezni materijal	HSS
Standard	DIN 1897
Tolerancija nazivnog Ø	h8
Kut vrha	118 stupanj
Drška	Cilindrična drška s h8
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 <sub>c</sub>	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	45 m/min	N
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	40 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	30 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		