

## Garant

### Kratko stepenasto svrdlo za osnovnu rupu HSS 90°, vaporiziran, za navoj: M6



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	117020 M6
GTIN	4045197035660
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: 5 mm

$\varnothing$  2. Stupanj s fazom h8: 6,6 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 16,5 mm

Duljina žlijeba za odvođenje  $L_c$ : 31 mm

Ukupna duljina L: 70 mm

$\varnothing$  drške  $D_s$ : 6,6 mm

#### Tehnički opis

$\varnothing$ 2. Stupanj s fazom h8	6,6 mm
$\varnothing$ 1. Stupanj s fazom h8	5 mm

Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	31 mm
za navoj	M6
Ø drške D <sub>s</sub>	6,6 mm
Ukupna duljina L	70 mm
Unutarnje hlađenje	ne
Broj zubi Z	2
Visina stepenice 1. stepenica	16,5 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		