

Garant**Stepenasto svrdlo HSS/E s dugačkim dijelom za bušenje 90°, bez prevlake, za vijke: M4****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	117160 M4
GTIN	4045197036018
Razred artikla	11C

Opis**Izvedba:****S dugačkim dijelom za bušenje.****Upotreba:**

Za prolazne rupe vijaka prema DIN-ISO 273 i upuštenja prema DIN-u 74, list 1 oblik A, izvedba srednja.

Za vijke prema ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 i 966).

Osobito prikladan za bušenja s istodobnom izradom upuštenja u profilnom materijalu.

Broj oštrica Z: 2

Ø 1. Stupanj s fazom $\pm 0,05$: 4,3 mm

Ø 2. Stupanj s fazom h9: 8,6 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 30 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c : 55 mm

Ukupna duljina L: 110 mm

Ø drške D_s : 8,6 mm**Tehnički opis**

Duljina žlijeba za odvođenje L_c	55 mm
Ø 1. Stupanj s fazom $\pm 0,05$	4,3 mm
Posmak f u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm/okr
za vijke	M4
Ø 2. Stupanj s fazom h9	8,6 mm
Broj oštrica Z	2

Ø drške D _s	8,6 mm
Ukupna duljina L	110 mm
Visina stepenice 1. stepenica	30 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Standard	Tvornička norma
Tolerancija nazivnog Ø	±0,05
Kut vrha	118 stupanj
Drška	Cilindrična drška
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Unutarnje hlađenje	ne
Tolerancija drške	h8
Prsten u boji	nema
Vrsta proizvoda	Stupnjevano svrdlo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij, plastični materijali	prikladno samo u posebnim uvjetima	70 m/min	N
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		

