

**Garant**
**Stepenasto svrdlo za osnovnu rupu HSS 90°, vaporiziran, za navoj: M4**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	117060 M4
GTIN	4045197035783
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: 3,3 mm

Ø 2. Stupanj s fazom h8: 4,5 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 11,4 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L<sub>c</sub>: 47 mm

Ukupna duljina L: 80 mm

Ø drške D<sub>s</sub>: 4,5 mm

**Tehnički opis**

Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/okr
Ø 2. Stupanj s fazom h8 za navoj	4,5 mm M4
Ø 1. Stupanj s fazom h9	3,3 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	47 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	4,5 mm

Ukupna duljina L	80 mm
Unutarnje hlađenje	ne
Broj zubi Z	2
Visina stepenice 1. stepenica	11,4 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 <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		

