

Garant
Kratko stepenasto svrdlo za osnovnu rupu HSS 90°, TiAlN, za navoj: M3

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	117040 M3
GTIN	4045197035707
Razred artikla	11C

Opis
Izvedba:

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

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

Unutarne hlađenje: ne

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

\varnothing 2. Stupanj s fazom h8: 3,4 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 8,8 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c : 20 mm

Ukupna duljina L: 52 mm

\varnothing drške D_s : 3,4 mm

Tehnički opis

\varnothing 2. Stupanj s fazom h8	3,4 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	20 mm
za navoj	M3
Posmak f u čeliku < 750 N/mm ²	0,03 mm/okr

Ø 1. Stupanj s fazom h8	2,5 mm
Ø drške D _s	3,4 mm
Ukupna duljina L	52 mm
Unutarnje hlađenje	ne
Broj zubi Z	2
Visina stepenice 1. stepenica	8,8 mm
Prevlaka	TiAlN
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 _c	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	56 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	50 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	50 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	37 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	31 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	12 m/min	P

Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	10 m/min	P
GG(G)	prikladno	31 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	80 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		