

**Garant**
**Kratki stopenjski svedri VHM 180°, TiAlN, za vijake: M5**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	125120 M5
GTIN	4045197065032
Razred artikla	11E

**Opis**
**Izvedba:**

**Zelo čvrsti** – Dolžina stopnje po DIN 8376. Točna centričnost zaradi **ozkih toleranc krožnega teka** med  $\varnothing$  vrtnja in  $\varnothing$  grezenja.

**Uporaba:**

Za skožnje izvrtine za vijake po DIN-ISO 273 in grezenje po DIN 74, list 2, oblika H, J in K, srednja izvedba. Za vijake po DIN 912, 6912 in 7984, ISO 1207 (DIN 84).

**Tehnični opis**

$\varnothing D_2$ 2. stopnje 180° h8	10 mm
Višina stopnje $L_1$ 1. stopnje 180°	13 mm
Dolžina utorov $L_c$	43 mm
za vijake	M5
Podajanje $f$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
$\varnothing D_1$ 1. stopnje 180° h8	5,5 mm
Število rezil $Z$	2
$\varnothing$ držala $D_s$	10 mm
Celotna dolžina $L$	89 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 8376

Tip	N
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h8
Kot konice	140 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo
Kot grezila	180 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Toleranca držala	h6
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Stopenjski svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al umetna masa	pogojno primerno	260 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	180 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	180 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	60 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	primerno	25 m/min	S
GG(G)	pogojno primerno	110 m/min	K
CuZn	primerno	180 m/min	N
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
suho	pogojno primerno		

