

Garant**Kratki stopenjski svedri za osnovno izvrtino HSS 90°, vaporizirani, za navoj: M3****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117020 M3
GTIN	4045197035639
Razred artikla	11C

Opis**Izvedba:**

Zelo čvrsti. Ozke tolerance krožnega teka, med obema premeroma zagotavljajo natančno centričnost.

Površina je posebej obdelana, zato je manjša možnost zvaritve materiala in izboljšano odvajanje odrezkov.

Prednosti:

Vrtanje in grezenje opravimo v enem delovnem koraku, pri tem dosežemo odlično medsebojno centričnost.

Uporaba:

Posebej primerni za NC-stroje, saj jih odlikuje odlična točnost pozicioniranja in centriranja ter velika čvrstost. Predhodno centriranje običajno ni potrebno. Za izdelavo osnovnih izvrtin za navoj po DIN 336 list 1 z 90° grezenjem. Navojni sveder zatem pri rezanju navoja zaradi tega ne zareže v ostri rob izvrtine.

Tehnični opis

Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ²	0,03 mm/v
Ø D ₂ 2. stopnje s posnetim robom h8	3,4 mm
Ø D ₁ 1. stopnje s posnetim robom h8	2,5 mm
za navoj	M3
Dolžina utorov L _c	20 mm
Ø držala D _s	3,4 mm
Celotna dolžina L	52 mm

Število zob Z	2
z notranjim hlajenjem	ne
Višina stopnje L ₁ 1. stopnje	8,8 mm
Prevleka	vaporizirani
Rezalni material	HSS
Standard	DIN 1897
Toleranca nazivnega Ø	h8
Kot konice	118 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h8
Kot grezila	90 stopinj
Toleranca držala	h8
Barvni prstan	brez
Uporaba pri načinu vrtanja	pri zaprti in skožnji izvrtini
Vrsta izdelka	Stopenjski svedri

Uporabniški podatki

	Primernost	V _c	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	45 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	40 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	30 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	25 m/min	P
GG(G)	primerno	25 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		