

Garant**Stopenjski svedri za osnovno izvrtino HSS 90°, vaporizirani, za navoj: M10****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117060 M10
GTIN	4045197035820
Razred artikla	11C

Opis**Izvedba:**

Sveder in grezilo imata lastna fazna rezalna robova in utora za odrezke. Zato se profil stopenjskega svedra ohrani tudi po večkratnem brušenju.

Uporaba:

Osnovna izvrtina za navoj in grezenje se brez medsebojnega zamika **izdelata v enem delovnem koraku.**

Za izdelavo osnovnih izvrtin za navoj po DIN 336 list 1, z grezenjem 90° (podobno DIN 69, srednja izvedba).

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	94 mm
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h_8 za navoj	11 mm M10
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom h_9	8,5 mm
\varnothing držala D_s	11 mm
Celotna dolžina L	142 mm
z notranjim hlajenjem	ne
Število zob Z	2
Višina stopnje L_1 1. stopnje	25,5 mm
Prevleka	vaporizirani

Rezalni material	HSS
Standard	DIN 8378
Toleranca nazivnega \emptyset	h9
Kot konice	118 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h8
Kot spirale	20-30 stopinj
Kot grezila	90 stopinj
Toleranca držala	h8
Barvni prstan	brez
Uporaba pri načinu vrtnja	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		