

**Garant****Kratki stopenjski svedri HSS 90°, TiAlN, za vijake: M6****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117140 M6
GTIN	4045197035981
Razred artikla	11C

**Opis****Izvedba:**

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

**Uporaba:**

Svedri so **posebej primerni za NC-stroje**, saj jih odlikuje odlična točnost pozicioniranja in centriranja ter velika čvrstost. Predhodno centriranje običajno ni potrebno.

Za skožnje izvrtine za vijake po DIN-ISO 273 in grezenje po DIN 74, list 1, oblika A, fina izvedba. Za vijake po ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 in 966).

**Tehnični opis**

Podajanje $f$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/v
Število rezil $Z$	2
za vijake	M6
Dolžina utorov $L_c$	47 mm
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom $h_8$	6,4 mm
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom $h_8$	11,5 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	11,5 mm
Celotna dolžina $L$	95 mm
Višina stopnje $L_1$ 1. stopnje	15 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS

Standard	DIN 1897
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h8
Kot konice	118 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h8
Kot grezila	90 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Toleranca držala	h8
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Stopenjski svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	56 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	50 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	31 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	10 m/min	P
GG(G)	primerno	31 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		