

**Garant****Kratki stopenjski svedri za osnovno izvrtino HSS 90°, vaporizirani, za navoj: M5****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117020 M5
GTIN	4045197035653
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**

Dolžina utorov $L_c$	28 mm
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom h8	4,2 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/v
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h8	5,5 mm
za navoj	M5
$\varnothing$ držala $D_s$	5,5 mm
Celotna dolžina $L$	66 mm

Število zob Z	2
z notranjim hlajenjem	ne
Višina stopnje L <sub>1</sub> 1. stopnje	13,6 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 <sub>c</sub>	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		