

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

Številka za naročanje	117060 M3
GTIN	4045197035776
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

Ø D ₁ 1. stopnje s posnetim robom h9	2,5 mm
za navoj	M3
Dolžina utorov L _c	39 mm
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 držala D _s	3,4 mm
Celotna dolžina L	70 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 8378
Toleranca nazivnega \varnothing	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 vrtnanja	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		