

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

Številka za naročanje	117020 M10
GTIN	4045197035684
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**

Ø D <sub>2</sub> 2. stopnje s posnetim robom h8	11 mm
za navoj	M10
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	47 mm
Ø D <sub>1</sub> 1. stopnje s posnetim robom h8	8,5 mm
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Ø držala D <sub>s</sub>	11 mm
Celotna dolžina L	95 mm

Število zob Z	2
z notranjim hlajenjem	ne
Višina stopnje L <sub>1</sub> 1. stopnje	25,5 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		