

**Garant**
**Kratki stopenjski svedri HSS 90°, vaporizirani, za vijake: M8**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117120 M8
GTIN	4045197035936
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.

**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**

Dolžina utorov $L_c$	56 mm
Število rezil Z	2
za vijake	M8
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom h8	8,4 mm
Podajanje f v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/v
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h8	15 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	15 mm
Celotna dolžina L	111 mm
Višina stopnje $L_1$ 1. stopnje	19 mm

Prevleka	vaporizirani
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	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		