

**Garant****Stopenjski svedri HSS-E z daljšim vrtnim delom 90°, neprevlečeni, za vijake: M5****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117160 M5
GTIN	4045197036025
Razred artikla	11C

**Opis****Izvedba:****Z daljšim vrtnim delom.****Uporaba:**

Za skožnje izvrtine za vijake po DIN-ISO 273 in grezenje po DIN 74, list 1, oblika A, srednja izvedba.

Za vijake po ISO 2009, 2010, 7046, 7047 (DIN 963, 964, 965 in 966).

**Svedri so zelo primerni za vrtnje in sočasno grezenje profilnega materiala.**

**Tehnični opis**

Dolžina utorov $L_c$	55 mm
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h9	10,4 mm
Podajanje $f$ v jeklo $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/v
$\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom $\pm 0,05$	5,3 mm
Število rezil $Z$	2
za vijake	M5
$\varnothing$ držala $D_s$	10,4 mm
Celotna dolžina $L$	110 mm
Višina stopnje $L_1$ 1. stopnje	30 mm
Prevleka	neprevlečeni
Rezalni material	HSS E

Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega $\emptyset$	$\pm 0,05$
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 umetna masa	pogojno primerno	70 m/min	N
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		