

**Garant**
**Kratki stopenjski svedri za osnovno izvrtino HSS 90°, TiAlN, za navoj: M3**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117040 M3
GTIN	4045197035707
Razred artikla	11C

**Opis**
**Izvedba:**

**Zelo čvrsti. Ozke tolerance krožnega teka,** med obema premeroma zagotavljajo natančno centričnost.

**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	3,4 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	20 mm
za navoj	M3
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/v
Ø D <sub>1</sub> 1. stopnje s posnetim robom h8	2,5 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	3,4 mm
Celotna dolžina L	52 mm
z notranjim hlajenjem	ne
Število zob Z	2

Višina stopnje L <sub>1</sub> 1. stopnje	8,8 mm
Prevleka	TiAlN
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	56 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	50 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	31 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	10 m/min	P
GG(G)	primerno	31 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		