

Garant**Stopenjski svedri za osnovno izvrtino HSS 90°, vaporizirani, za navoj: M6****Podatki za naročanje**

| | |
|-----------------------|---------------|
| Številka za naročanje | 117060 M6 |
| GTIN | 4045197035806 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Dolžina utorov L_c | 63 mm |
| $\varnothing D_1$ 1. stopnje s posnetim robom h9 za navoj | 5 mm M6 |
| $\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h8 | 6,6 mm |
| Podajanje f v jeklo < 750 N/mm ² | 0,07 mm/v |
| \varnothing držala D_s | 6,6 mm |
| Celotna dolžina L | 101 mm |
| Število zob Z | 2 |
| z notranjim hlajenjem | ne |
| Višina stopnje L_1 1. stopnje | 16,5 mm |
| Prevleka | vaporizirani |

| | |
|---------------------------------|--------------------------------|
| Rezalni material | HSS |
| Standard | DIN 8378 |
| Toleranca nazivnega \emptyset | 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 vrtnja | 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 | | |