

**Garant****Stopenjski svedri za osnovno izvrtino HSS 90°, vaporizirani, za navoj: M8****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117060 M8
GTIN	4045197035813
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**

Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	81 mm
za navoj	M8
Ø D <sub>1</sub> 1. stopnje s posnetim robom h9	6,8 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. stopnje s posnetim robom h8	9 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	9 mm
Celotna dolžina L	125 mm
Število zob Z	2
z notranjim hlajenjem	ne
Višina stopnje L <sub>1</sub> 1. stopnje	21 mm
Prevleka	vaporizirani

Rezalni material	HSS
Standard	DIN 8378
Toleranca nazivnega $\varnothing$	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 <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		